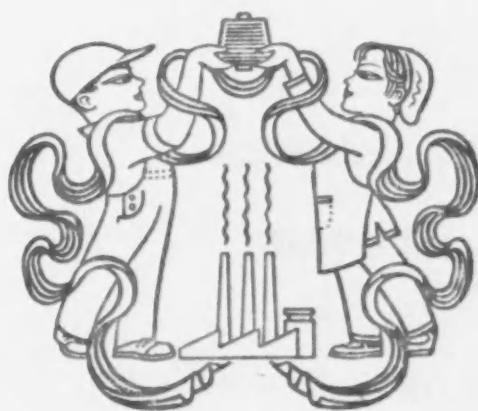


S S 25/9

中國紡織

ZHONGGUO FANGZHI



34

一九五九年十二月三日

1959

·短評· 不断开花 不断結果.....(1)

思想不断革命 大搞技术革新

北京市机織印染廠生產水平提高40%.....张 立 刘文普(2)

上海紡織工业1959年一至三季度

技术革命情况上海市紡織工业局技术处(5)

开展集体执行先进經驗运动

迅速提高工人的技术水平..... 中共牡丹江紡織厂委员会(10)

沈陽紡織厂技术表演賽是怎样

开展起来的中共沈阳紡織厂委员会(13)

抓先进 促后进

——杭州紡織系統組織先进經驗促进团的經驗.....(16)

无錫申新紡織厂組織工人縮短技术差异的經驗过祖金(18)

反透右傾 鼓足干劲 大搞群众运动

把节电工作推向新高峯无錫丽新紡織印染厂(20)

大抓節約用电的工作經驗上海国棉五厂(24)

从“油水不足”到“大有可为”.....上海丽明印染厂(27)

工作研究：試驗印染廠的生產准备工作乐 昭(30)

中國紡織

一九五九年第三十四期

目 录





不断开花 不断結果

在反右傾鼓干劲的增产节约运动中，紡織工业战线上的广大职工，再一次地掀起了波澜壮阔的技术革命与技术革新运动新高潮。这一新高潮的特点是在于把技术革命与技术革新的主要锋芒，指向当前生产的关键问题，因而自八月份以来，不少企业、车间、小组，不但連續全面地提前完成和超额完成国家计划；而且是产量逐旬、逐月地上升，一般都做到高产、优质、低耗和安全生产。北京市机織印染厂正是这样千百个企业中的一个例子。

北京市机織印染厂从八月份起，在生产上連續出现了旬旬紅、步步高的局面，到十一月上旬，和运动前的七月份比较，日产值平均提高达40%，产量、质量、成本全面跃进。他們的主要經驗是：思想上不断革命，在生产上不断地提出新的任务和要求，大搞群众性的技术革命与技术革新运动；同时，进一步加强企业管理，采取各种組織措施，大力实现和推广革新项目，使技术革命与技术革新运动，不断开花，不断結果。

科学技术的发展是永无止境的，技术革命与技术革新的天地，也是无限辽阔。在这个天地里，畏难苟安的人毫无立足之地；一得自封的人同样也不能凌空翱翔。只有在思想上不断革命，发扬敢想敢說敢干的共产主义风格，充分发挥群众的創造智慧，才能不断地取得新的成就，这已为大跃进以来无数事实所証明了的。北京市机織印染厂正是由于不断地批判了各种畏难保守思想和自滿情緒，才使技术革命与技术革新运动风起云涌地开展起来。所以，思想上的不断革命，坚决和各种右傾思想做斗争，永远是技术革命与技术革新运动蓬勃开展的前提。

把群众无穷无尽的創造智慧，引导到解决当前生产的关键问题上来，这是企业领导者的一项經常任务。主攻方向越明确，群众智慧也越集中，解决问题也越迅速。任何企业、车间，在不同时期都会有不同的薄弱环节，这时企业领导同志就必须要有意识地引导大家集中力量，突破这些关键。在解决这些关键问题中，重大的革新固然要注意，而对于有助于解决关键问题的任何点滴的建议，也同样要十分珍視。北京市机織印染厂所采取的从企业、车间、直到小组的“一人出题目，大家作文章”的办法，是使技术革命与技术革新运动既能围绕生产关键、又能不断开花結果的一项重要措施。

不断开花，就必须不断結果。有了革新而不推广，使革新成果停留在个别机台或少数人的身上，不但不能在生产上收到效果，而且还会挫伤群众的創造热情。要使个别的新技术、新經驗成为普遍掌握的新技术、新經驗，必须根据一切经过試驗的原则，在肯定了效果以后，大力实现和推广这些革新项目。北京市机織印染厂由于采取自下而上、分層实现、专人负责的方法，以及把实现和推广技术革新项目与评比竞赛结合起来，与企业管理的經常制度和科室工作结合起来，因而能在短短的时间内，实现了革新项目达80%，既鼓舞了群众的积

·短評· 不断开花 不断結果.....(1)

思想不断革命 大搞技术革新

北京市机織印染廠生產水平提高40%.....张 立 刘文普(2)

上海紡織工业1959年一至三季度

技术革命情况上海市紡織工业局技术处(5)

开展集体执行先进經驗运动

迅速提高工人的技术水平..... 中共牡丹江紡織厂委员会(10)

沈陽紡織厂技术表演賽是怎样

开展起来的中共沈阳紡織厂委员会(13)

抓先进 促后进

——杭州紡織系統組織先进經驗促进团的經驗.....(16)

无錫申新紡織厂組織工人縮短技术差异的經驗过祖金(18)

反透右傾 鼓足干劲 大搞群众运动

把节电工作推向新高峯无錫丽新紡織印染厂(20)

大抓节约用电的工作經驗上海国棉五厂(24)

从“油水不足”到“大有可为”.....上海丽明印染厂(27)

工作研究：試論印染廠的生產准备工作乐 昭(30)

中國紡織

一九五九年第三十四期

目 录





不断开花 不断結果

在反右傾鼓干劲的增产节约运动中，紡織工业战线上的广大职工，再一次地掀起了波澜壮阔的技术革命与技术革新运动新高潮。这一新高潮的特点是在于把技术革命与技术革新的主要锋芒，指向当前生产的关键问题，因而自八月份以来，不少企业、車間、小组，不但連續全面地提前完成和超额完成国家计划；而且是产量逐旬、逐月地上升，一般都做到高产、优质、低耗和安全生产。北京市机織印染厂正是这样千百个企业中的一个例子。

北京市机織印染厂从八月份起，在生产上連續出现了句句紅、步步高的局面，到十一月上旬，和运动前的七月份比较，日产值平均提高达40%，产量、質量、成本全面跃进。他們的主要經驗是：思想上不断革命，在生产上不断地提出新的任务和要求，大搞群众性的技术革命与技术革新运动；同时，进一步加强企业管理，采取各种組織措施，大力实现和推广革新项目，使技术革命与技术革新运动，不断开花，不断結果。

科学技术的发展是永无止境的，技术革命与技术革新的天地，也是无限辽阔。在这个天地里，畏难苟安的人毫无立足之地；一得自封的人同样也不能凌空翱翔。只有在思想上不断革命，发揚敢想敢说敢干的共产主义风格，充分发挥群众的創造智慧，才能不断地取得新的成就，这已为大跃进以来无数事实所証明了的。北京市机織印染厂正是由于不断地批判了各种畏难保守思想和自滿情緒，才使技术革命与技术革新运动风起云涌地开展起来。所以，思想上的不断革命，坚决和各种右傾思想做斗争，永远是技术革命与技术革新运动蓬勃开展的前提。

把群众无穷无尽的創造智慧，引导到解决当前生产的关键问题上来，这是企业领导者的一项經常任务。主攻方向越明确，群众智慧也越集中，解决问题也越迅速。任何企业、車間，在不同时期都会有不同的薄弱环节，这时企业领导同志就必须要有意识地引导大家集中力量，突破这些关键。在解决这些关键问题中，重大的革新固然要注意，而对于有助于解决关键问题的任何点滴的建議，也同样要十分珍視。北京市机織印染厂所采取的从企业、車間、直到小组的“一人出题目，大家作文章”的办法，是使技术革命与技术革新运动既能围绕生产关键、又能不断开花結果的一项重要措施。

不断开花，就必须不断結果。有了革新而不推广，使革新成果停留在个别机台或少数人的身上，不但不能在生产上收到效果，而且还会挫伤群众的創造热情。要使个别的新技术、新經驗成为普遍掌握的新技术、新經驗，必须根据一切经过試驗的原则，在肯定了效果以后，大力实现和推广这些革新项目。北京市机織印染厂由于采取自下而上、分層实现、专人负责的方法，以及把实现和推广技术革新项目与評比竞赛结合起来，与企业管理的經常制度和科室工作结合起来，因而能在短短的时间內，实现了革新项目达80%，既鼓舞了群众的积

思想不斷革命

大搞技術革新

北京市機織印染廠生產水平提高40%

北京市機織印染廠在大力貫徹黨的八屆八中全會決議，反右傾，鼓干劲，大戰八、九月份的基础上，自九月份起，大搞技術革命與技術革新運動。到目前為止，兩個半月全廠共提出革新項目5,520條，實現了4,415條，達80%。在生產上實現了句句紅、步步高的局面，平均日產值九月份比八月份提高8.15%，十月份又比九月提高11.75%，十一月上旬比十月份每天平均提高3.5%。以十一月上旬和七月份比較，日產值平均已提高40%。其中躍進最快的是印染布，由七月份日產18萬米躍進到28萬米，提高了55%以上，質量也有同樣的躍進。染色布綜合正品率十月份比八月份提高2.11%；人造棉織物提高14.69%，染紗質量提高23.57%。三季度可比產品成本比上年下降10.32%。在採用新技术方面，研究成功了利用超聲波乳化石腊作整理劑，降低料材成本 $\frac{1}{10}$ ，乳化石腊及油質用于漿紗，可減少斷頭30~50%。在實現的重大項目中，還有高效雙層烘乾機及實現開、

軋、烘機的高速運轉等等。隨着技術革命運動的不斷發展，在企業管理方面也進一步有所改進，共修改補充了97項管理制度，提高了管理水平。

北京市機織印染廠所以能取得以上成績，主要在於抓住了以下幾點：

(一)思想上不斷革命，生產上不斷提出新的任務，以任務帶動技術革新

在九月份，根據上級的要求，生產任務不得低於八月份，而該廠八月份的任務，是在加班加點苦戰聲中完成的，同時九月份工作日又比八月份少兩天，這樣，顯然單純依靠苦戰不是長久之策，必須發動廣大職工苦干與巧干相結合才能完成任務。黨委研究了這種情況，於是提出發動全體職工大搞技術革新這一行動口號。這一口號提出後，運動開展的並不好，十天內僅提出革新項目239條，原因是由於一部分中層領導幹部對這一口號有不同的看法，所以沒有發動起來。他

極性，又使生產面貌發生了很大的變化。實現和推廣革新項目，這是開展技術革命運動值得普遍注意的一個問題。

目前，紡織工業戰綫上的技術革命與技術革新運動正在蓬勃展開，內容也極為豐富。隨着紡織工業高速度地發展，我們還必須進一步努力：要千方百計地挖掘原料潛力，積極利用各種紡織原料資源；要大力提高產品質量，增加花色品種；要不斷改進設備，改進工藝，改進操作。在這樣廣闊的領域里，有待於無數的技術革命的闖將大顯身手。我們相信，有反右傾、鼓干劲這一偉大的政治動力，有大躍進以來廣大職工大鬧技術革命與技術革新的豐富的經驗，在紡織工業戰綫上，群眾性的技術革命與技術革新運動，一定會開出更燦爛的花朵，結出更豐碩的果實。



們中有的人認為：“技術革新遠水不解近渴”，甚至認為“搞革新會影響當前的生產”；設備較好的車間則認為：沒有什麼可“革”；而設備較差的車間則認為：機器都爛了，不值得搞革新等等。因此他們對黨委的要求，貫徹得不堅決，很多工人中的骨幹分子還不知道黨委的要求。黨委認真批判了這些思想，並以染紗車間為例，向大家介紹了染紗車間通過革新日產水平提高12%、硫磺、直接灰的質量提高一倍以上的事實，樹立了標兵，這樣使原來不太積極的車間主任，也不得不事實面前檢查了自己的錯誤思想。中層幹部的思想統一後，群眾也就發動起來了，兩天內就提出2,000項建議，形成了人人有建議、台台有革新的局面，關鍵問題也抓到了。染場車間實現了開、軋、烘機高速化；五道平洗機實現了高效雙層烘干；染布日產量由18萬米提高到22萬米，在九月份超額完成了計劃，染布質量達到建廠以來的最高記錄。

從九月份的運動中，他們摸索出這樣兩條經驗：一條是必須思想上不斷革命；另一條則是必須經常提出任務，不斷地提出新的要求，以任務帶動技術革新。十月份他們運用了這兩條經驗，一方面批判了一些驕傲自滿和鬆勁情緒，一方面又提出十月份生產不得低於九月份水平的要求。運動就接着在全廠內形成一個新的高潮。十月份提出的革新項目達3,300項，重點實現開、軋、烘機雙層化及煮布鍋縮短煮煉時間三小時等，這樣日產值水平和全月總產值都比九月份提高11%以上，染布日產量由22萬米提高到25萬米。隨着運動的勝利發展，十月份曾五次修改計劃，一次高於一次，最後終於提前兩天半完成了十月份計劃。十一月他們又提出提前實現向全國倡議的指標和提前35天跨入1960年的任務，同時根據幹部思想動態，提出反對畏難情緒，要求以總路線精神衡量自

己，永遠力爭上游。十一月份又提出關鍵性項目157項，染廠的拉寬機雙層化已獲成功，日產量由25萬米又躍進到28萬米，這樣，使技術革新由一個高潮到另一個高潮，實現了生產的躍進再躍進。

這個廠在發動群眾的同時，特別注意發揮技術幹部在運動中的積極作用。他們樹立了技術人員的標兵，召開了技術幹部比武大會，在全廠技術幹部中掀起了比、學、趕的高潮。很多技術幹部都學會了與工人結合，全廠技術幹部差不多人人有建議，超聲波應用於印染、漿紗等，都是經他們積極的努力才獲得成功。

（二）大力實現革新項目

使革新項目不斷開花，不斷結果，不僅能立即在生產上起作用，而且可以使廣大職工越搞越有興趣，越搞勁頭越足。該廠認識到這一點的重要意義，採取了種種辦法，在75天之內，實現80%的革新項目，主要的辦法是：

①自下而上，分層實現，專人負責，形成人人提建議，人人實現建議。每一項建議都採用一人出課題、大家作文章的办法，小組的建議，先由小組討論，討論中有些被否決了，有些被補充、修改了，建議的質量提高了，小組能解決的，小組留下來解決；解決不了的，逐層上交解決。到車間以後，又經過車間技術革新委員會討論，使之又補充、又修改，質量更加提高了。到最後只有一些重大的項目，被送到廠一級來解決，因此，很多建議，是工人提出，工人解決，重大的由廠級集中力量來解決，這樣實現的項目既多又快。

②廠長每天召開生產調度會，檢查項目實現情況。這樣，一方面通過檢查，促進了各車間儘快地實現，同時，又可以集中全廠力量，突擊關鍵的項目。

③与评比竞赛相结合：为了促进革新项目尽快地实现，工厂还把技术革新项目实现的又多又快，作为评比竞赛的中心内容之一。这样也大大地促进革新项目的实现。

（三）改进企业管理工作，适应运动发展的需要，作到管理为生产服务

他们的主要做法是：

①计划工作根据运动的发展，及时提出更高的指标，修改指标。如前所述，所谓“提出新的要求”，很大一部分就是表现在计划指标上，这样使职工有的放矢，永远有奋斗目标。

②把技术革新项目的实现，作为生产措施，纳入计划，及时检查，抓紧实现。

③科室保证做到及时解决问题。该厂科室干部在支部领导下，一方面搞技术革新，

一方面又把及时解决问题作为运动中一个重要内容，千方百计解决生产上的各项问题。

④根据运动发展的要求，修订了一些制度，比如为了建议的迅速实现，他们下放了一些权力，染场把三匹以下的试验权放给小组，在修改制度时，并一再强调一切通过试验的原则。

⑤适应技术革新的要求，加强日常的技术管理工作。在染场很多机台都实现了高速双层，按照原来的检修工作，已不满足需要，所以采取假日小修、节日大修的办法，在群众中提出挡重保全化，保全挡重化的口号，这样保证了机器在高速双层的条件下，能够正常运转，产品质量也有了提高。目前该厂的群众性的技术革新运动，正在进一步深入展开。（张立、刘文普）

利用酱油厂的废酱代替经纱上浆

北京国棉二厂准备车间，利用了酱油厂的废酱，来代替经纱上浆，在七月中旬进行了三次的小量试验，浆出23^S经纱织轴14只，开车正常，开口清爽，完全符合布机的要求。在八月份进行全面推广。为国家节约大量的粮食，降低经纱上浆成本70%。

在试验过程中碰到一些问题，比如酸度过大，浆锅起泡沫，粉皮子较多。研究后得到解决，酸度大则进行沉淀，吸掉黄水后可减少。浆锅起泡沫则在供应98°C时保温多15分钟，同时在18m³熟浆中放1%的牛油。粉皮子多则用100眼的铜筛布过滤，可基本消灭粉皮。同时，采用中和浆，在50°C温度时PH值7+，98°C温度时PH值7，上浆率达到

8~9%，得到基本稳定。

这样调浆操作也比较方便：

①把3.5°B_e的废浆沉淀3~4小时，吸去黄水，校好5°B_e，量好立方体积，然后放入30°C，液体二萘酚搅拌15分钟中和；

②把5°B_e的生浆打入调和桶，放水到3.5 B_e放入中和碱加温到45°C，再把石粉、牛油打入调和桶，放分解剂（NaOH），搅拌30分钟格好50°C、2.4Be，继续加温到98°C保温30~40分钟，3小时内全部用完。

煮石粉时间为45分钟，加上牛油续煮十分钟，关气冷却20分钟，65°C左右打入调和桶。

（葛鼎和、胡校玉）

上海紡織工業 1959 年

一至三季度技術革命情況

上海市紡織工業局技術處

(一) 上海市紡織工業 1959 年技術革命是在 1958 年大躍進的基礎上，圍繞高產優質、厲行節約運動而開展的。廣大群眾在黨的領導下，繼續發揚敢想敢說敢幹的思想和苦幹實幹巧幹的精神，取得很大成績，1~8 月份共提出了技術革命新建議 45,736 項，其中較重大的有 1,864 項，已採用推廣的有 9,659 件，已實施的有 24,185 項。在已實施的 24,185 項中，改進設備與工具的有 13,062 項，占 54.01%，改進工藝操作的 6,121 項，占 25.31%，改進生產組織的 494 件，占 2.04%，改進產品設計的有 1,576 項，占 6.25%，節約原材料採用代用品 2,723 件，占 11.26%，其他 209 件，占 0.86%。技術革命的開展對保證與促進今年生產的繼續大躍進起了很大作用，同時為今後技術改造、進一步挖掘生產潛力、向高、精、尖方向發展、徹底改變生產技術面貌創造了有利條件。

(二) 技術革新與技術革命的主要內容是圍繞當前生產關鍵、技術改造和尖端技術研究三方面進行的。

1. 圍繞當前生產關鍵，開展技術革新與技術革命。

(1) 充分挖掘設備潛力，革新工藝，改進設備，改進操作，提高生產水平，貫徹高產優質。在總結去年技術革命運動的基礎上，圍繞高產優質、厲行節約運動，針對生

產關鍵，各行業普遍開展了操作革新、機械整頓與工藝革新，使生產水平節節上升，而產品質量基本上保持與超過歷史上最高水平。紡織廠在操作工人中掀起了一个學能手、趕能手、超能手的紅旗競賽高潮，創造了許多適應高速運轉的操作方法，如細紗工人創造了挑接、下平接的接頭方法，既能提高接頭速度，又基本消滅了白點；由於加強清潔操作，加強巡迴的計劃性和靈活性，大大減少了斷頭停台；同時針對細紗高速運轉中影響斷頭的气圈張力的變化和增大，通過試驗測定，總結抬高龙筋位置，放低導紗鉤位置，改變鋼領升降速度，正確選擇鋼絲圈和鋼領型式的配合等措施，在高速下降低了斷頭。此外在改進工藝設計、加強清鋼處理、克服前紡供應不足、提高半制品質量等方面也有許多改進和革新。由於上述各項技術革新的開展，實現了高速度、高產量、低斷頭的要求。如 21 支紗今年四月份（歷史最高水平）細紗車速平均 311 轉，千錠時產量 33.36 公斤，斷頭 325 根，而九月份車速平均達到 334.5 轉，千錠時產量達到 35.88 公斤，斷頭一般在 280 根左右，比四月份大大降低。同時在原棉質量下降情況下，產品質量有顯著提高，九月份全局棉紗標準品率 99.61%，比去年四季度 85.61% 提高 14%；棉布入庫一等品率 96.39%，比去年四季度 86.58% 提

高9.81%。以先进的国棉一厂为例，用埃及棉紡21支籽紗九月份車速419.1轉，千錠时产量46.69公斤，断头187根，上等优級品率66.87%，上等级品率33.13%，这些事实充分証明高产可以優質，高产可以低断头。印染厂在增产以后，工序之間出現了不平衡現象，各厂及时发动群众，根据具体情况，逐一的予以研究解决。如絲光机加速后一印、二印在軋碱槽之間加装了一对旧染缸，使多經一次浸軋，保證了絲光效果；天福厂在烘燥机滾筒加装了几对小輥，增加透风時間与充分利用烘缸余热，在保證烘燥效率下加快了速度，解决了烘燥机不足的困难，太新振一厂抓住印花滾筒这一环节，改进工艺增加水冷却，使印花机产量由一般台班产量800~1,000匹增加至2,000匹，而正品率仍在99%以上。全市印染厂至今年九月份拆迁了10个厂，生产能力减少了10%以上，而九月份完成了1.7亿公尺，产量超过历史最高水平。

(2) 千方百計克服原材料困难，使用低級棉增加紗布产量。

1958年棉花大丰收，但由于自然灾害和采摘不及时，影响了原棉質量。合理使用低級棉紡好紗，織好布，加工好成品以滿足人民衣着需要，是紡織厂的一項重大政治任务。广大职工在党的正确领导下，反右傾，鼓干劲，大搞技术革命，加强原棉檢驗，掌握低級棉性能，加强預处理，采取多种混棉方法，运用“多松”“少打”“多梳”原則，充分發揮清鋼机械效能，加强工艺設計，提高了棉紗質量；在二級紗配棉中，紡出了29.57%一等一級以上紗，使八級以下过去作絮棉的棉花也紡成了紗（副牌紗配棉最低到10.2級）。印染厂通过加强烧毛、退浆煮炼处理效果，根据坯布加工不同成品，克服布面棉結白点、色澤暗淡等缺点，使副牌紗坯布接近一級紗坯布水平，三季度以来共

用去低級棉50万担，折合棉紗116000件，有力地增加了紗布生产，滿足人民需要。

(3) 在高产優質的同时大力節約原材料，節約用棉、用碱、用漿、用煤、用电、化工原材料等。由于工业飞跃发展，原材料供应不足現象将是較长时期內的必然現象，因此克服原材料困难，大力節約原材料，采用代用品是保證生产和不断提高的关键之一。今年以来上海紡織职工共節約了棉花33,780担、煤炭93,000吨、电力3,200万度。如織机高速运转中改进了若干部件，改进踏盘成形与位置，减少投梭力加因侧板与打棒根部，調节梭箱制梭力，改进皮圈緩冲装置，使坏車减少，效率提高，机物料消耗降低。在節約用电、用煤中，通过群众性技术革命，也創造了極為丰富的經驗，国棉十五厂采取錠帶压盘移位、改进弧形板托脚等革新，在增加車速5%的情况下，八月份比七月份用电降低1.3%；中国实业、丽明等厂通过减少热損失、提高热效率，改进操作，改进鍋爐設備，加强用煤分析，确定白煤搭配比例等措施，在生产不断上升情况下，節約用煤30%以上。

(4) 繼續向高、精、尖方向发展，增加花色品种。今年1~8月份，由于开展技术革命，改进产品設計，采取最新技术成就，革新現有工艺設備，試制了4,395种新品种花色，并評选出優質产品839种。如100支、150支高級提花府綢、防縮府綢和卡其、100支高級華達呢、高級裝飾綢、超級立絨、金鵝絨、双層提花灯芯絨、高級柔軟毛巾、合成纖維經編衫以及各种纖維混紡交織产品均有了新的發展。色織布也跳出原有条条格格范围，大胆創新，發展了花綫、結子綫、人棉人絲交織織物，有的布面輕微薄絨犹如毛料，有的光彩夺目，类似絲綢。印花布改进花型設計，改进雕刻技术，出現了若干層次分明、花型逼真、色澤鮮明的花布。此外还

产生了100%汗衫、絲光被单、噴花浴巾等新产品，上述各种产品都受到广大人民热烈喜爱，深得市場好評，有的暢銷国外。

新产品中工业用品也有不少增长，如試制成功的滌綸過濾綢、特种篩絹、卡普隆、苧麻水龙帶、卡普隆造紙毛毯、人发毡輪等，可以进一步滿足工业发展需要。

2. 进行技术改造，淘汰落后，采用与推广各种新技术，提高原有設備生产能力与提高劳动生产率。

紡織工业工艺过程較长，而上海的生产設備年代悠久，要进一步提高生产能力，提高劳动生产率，必須进行技术改造、設備更新。技术改造工作，今年以来取得不少进展与成就，棉紡厂今年已改装了細紗罗拉培林錠胆5万錠（年内可改造20万錠），改进落后牽伸2.5万錠，对提高細紗生产能力起了一定作用；簡化式开清棉联合机已在国棉一厂試驗成功；单程清花机已在国棉十九厂进行改造；高产量梳棉机解决了真空連續抄針回用的棉网破边問題，已在逐步推广；四上三下曲綫牽伸，单程粗紗机牽伸倍数可由4倍提高到12倍，已經进行改装；防疊槽筒，已进入推广阶段，滾筒速度比原来提高一倍，今年可改造150~180台。此外通过群众性技术革命，出現了若干机械化、自动化項目，如清花自动落卷、梳棉机自动換筒、細紗自动落紗、絡紗自动打結器以及自动摆筒管机等，这些項目有的尚須繼續改进，有的已經接近成功，可以大大节省人工，提高劳动生产率。印染厂高效連續煉漂已經成功，双氧水煉漂已在一印与大新振一厂小量生产，亚氯酸钠煉漂也已在光中与四印小量生产，这一工艺改进，生产效率可提高10倍左右，劳动生产率提高60%，而且漂白質量好，可以久不发黃。簡易三輥防縮机各印染厂已有15台，普遍应用于出口高級防縮府綢和卡其，縮水率可控制在1%左右。袜子在去年改造

花袜机基础上，繼續研究改进和大量采用，基本上可以代替所有手搖袜机的花式，生产效率提高十余倍，今年已新制和改装了500余台，对改变上海袜类生产，从平口袜走向高級花袜奠定初步基础。此外如采用各种染紗机代替手工染紗，半自动手套机，自动拷放針橫机，各种縫紉机附属机件的改进，均大大提高劳动生产率，不仅在貫徹增产不增人的方針中起了一定的作用，而且由手工改为机械，对高产优質也起了很大作用。

3. 繼續組織尖端技术研究，探索新的紡織技术。根据中央和市委指示精神，技术革命既要解决当前生产关键，又要考虑到长远的、尖端的，这样才能保証今后大跃进和赶上国际先进水平，为此对去年出現的若干尖端重大項目，如超大牽伸精紡机、靜电紡紗、离心紡紗、噴气織机、传真雕刻，組織了专门力量进行深入研究，并取得較大的进展。A563型棉条直接紡超大牽伸精紡机采用新型搖架加压与轉动式彈簧上肖，已有1000錠投入連續运转生产，試紡21支紗質量可达上等一級。目前为适应老机改造，采用杠杆加压，也有一台进行小型生产試驗。双根棉条大卷裝併条机，附有自动落圈生头装置，已試驗成功，基本上解决了超大牽伸的喂入問題。靜电紡紗今年来連續攻克了高速关、强力关、制成率关，目前已能在相当环錠300轉速度連續紡紗四小时，品質指标达到一等~上等，制成率达90%以上，使用价值大大提高，离心紡紗已連續生产試驗，錠速20,000轉，管容量达环錠105%以上，用电降至18匹馬力，生产效率达到90%以上。噴气織机，36"布幅已达到316轉/分，布面正常用气压力2.5压力，緯紗可采用单紗，已进行多机台生产試驗。传真雕刻振動頻率由31点/秒提高到150点/秒，刻制边綫已有初步成就。其他如无紡織布、同位素应用、光电

管条干均匀試驗仪、棉布疵点檢驗仪等均有不同程度的进展。

(三) 今年技术革命运动有以下几个特点:

1. 技术革命以解决生产关键, 以近带远的目的性比较明确。群众性技术革命运动是实现生产大跃进的根本措施, 也是不断发展社会生产力的根本方法, 因此技术革命首先要解决当前生产关键, 克服薄弱环节, 这样才能不断促进生产水平的提高, 同时也更符合群众的迫切愿望。各行各业在发动群众开展技术革命中, 大多对生产问题进行排队, 找关键, 出课题, 使技术革命更有领导更有目的地进行。今年八个月来的45,736项技术革新项目中, 解决生产关键问题的占绝大多数, 如棉紡織厂高速运转后, 細紗車断头多, 是一个关键问题, 由于断头多, 使得效率降低, 飞花增多, 工人劳动强度增加, 产品质量不良, 因此各厂紧紧抓住降低断头大搞操作法革命, 加强机械整顿检修, 改进卷繞机构, 改进工艺设计, 提高前紡半制品质量, 掌握温湿度规律等一系列革新措施, 使断头显著降低, 从而达到高产优質滿堂紅。針織厂高速运转后, 棉毛車間三角磨灭严重, 使坏車增加, 漏針增多, 瑩蔭厂发动工人开展技术革命, 改变三角型式, 并鑲接鋒鋼, 使棉毛車車速由18轉提高到30轉以上, 而漏針显著减少, 目前已在針織厂普遍推广, 保证生产水平的上升。此外在修理方法方面也开展了許多革新, 如加强火花修理錠胆, 鋼領渗硫处理, 修理刺毛輥罩板、磨棍、給棉板, 以及采取代用品如膠木錠胆等。形成那里有薄弱环节, 那里就有技术革新的热潮。由于技术革命中若干部件的革新, 就逐步引起整个机台的改造, 出现了若干新型棉織机、棉毛机、印花机、絲光机、袜机的设计和試制, 为今后设备更新、技术改造奠定了良好基础。

2. 今年的技术革命运动比较踏实, 并注意了技术革命成就的推广工作。今年八个月的45,736件技术革新中, 已实施和推广的有24,185件, 占52.9%, 推广件数与数量远较去年为好, 如棉紡細紗机罗拉培林錠胆在試制成功后已推广了5万錠, 年内可推广20万錠, 梳棉机真空連續抄針回用装置已采用了300台, 防疊槽筒可以推广150~180台, 防縮整理机已有15台, 染紗机推广了50台, 花袜机推广了500余台, 針織汗布台車全業平均每台增加了2路进綫, 产量提高40%等等。这些成熟项目的积极采用对提高生产水平、提高产品质量、增加花色品种起了一定作用。

3. 今年的技术革命运动, 加强了生产、科研、教育三結合, 并注意了领导、技术人员与工人的三結合。今年的技术革命运动, 在总结去年經驗基础上, 并在科委领导下, 根据两个“三結合”的精神成了90个科技研究小組, 共有一千余人(各厂也成立了若干三結合攻关键小組)。实践証明这是一个正确的工作方法, 可以很好地发挥各方面的作用, 如高速細紗机的研究, 一方面各厂在日常生产实践中, 組織了三結合小組攻关键, 下措施, 不断革新, 不断提高, 一方面研究人员深入工厂共同研究分析日常生产中的规律, 机械厂配合设计与制造新型的鋼領, 器材厂配合研究与改造鋼絲圈型式, 工学院也提供若干理論分析与国外資料, 这样不仅小組內相互协作配合, 而且組內組外也能相互配合, 相互啓发与促进, 使生产水平逐步上升, 而且为今后不断高速創造良好的条件。

4. 加强了生产部門与机械制造部門以及各行业之間的协作与交流。工业生产是各工种各部門共同組成的一个整体, 因此要更好地开展技术革命, 取得良好的效果, 就必须动员各方面力量, 組織协作。不少厂在开展技术革命中不仅組成了领导干部、技术人员、工人的三結合, 而且也組織了运转工人、保全

工人、修理工人的协作，車間和科室人員的协作，前后工序的协作，生产車間和修機車間的协作，如低級棉的使用就組織了棉紡織廠和印染廠相互协作研究而共同解决的。技术革命科学研究的协作，不仅存在于紡織工业内部，而且也包括行业外的协作，技术革命愈向前发展，其涉及范围愈广，也愈需要各方面的协作。如靜电紡紗研究，得到机电研究所协作，解决了机械整流的设计制造任务，离心紡紗在益丰压铸厂、丽新鋼厂及广播器材厂的协作下进行了紡罐材料及加工方法的研究。

(四) 今年以来技术革命运动的成績是显著的，但也存在着若干問題：

1. 对发动群众大鬧技术革命的意义認識不足，对技术革命抓得不紧，一度存在着畏难松劲情緒，怕材料沒有，怕搞不成，怕批評“浮夸”，对生产和技术革命較多的看到其对立一面，較少的看到其統一的一面。有的厂反映“加班加点是現鈔，技术革命是支票”，認為技术革命是远水救不得近火，沒有認真发动群众，开展技术革命，解决生产关键。在技术革命研究过程中，遇到困难，往往表現动摇，不能坚持到底，如高产梳棉机中的真空連續抄針回用装置和選擇輥的作用，由于一时未得出結論，表現犹疑不决，在學習中央反右傾、鼓干劲的指示后，这一現象才开始扭轉过来，若干項目均繼續深入試驗，目前真空連續抄針回用装置的作用已經肯定推广，而選擇輥亦于最近得出結論。

2. 对技术革命远近結合、以近帶远的方針的認識不全面，考虑不周到。今年技术革命对高产優質、厉行節約，使用低級棉等生产关键虽然比較明确，但对老厂技术改造设备更新，淘汰落后以不断提高生产水平，提高劳动生产率，并向高、精、尖方向发展，則不够有力。如棉紡織厂高产梳棉机、簡易式大牽伸精紡机尚未得出完整結論。絲綢印

染厂的手工印花，針織厂的縫紉机，羊毛衫厂的手搖橫机，这些厂的单位产量低、劳动强度大，目前改进不大，如不迅速发动群众进行技术革命，势将阻碍生产进一步的提高。

3. 原材料供应困难也是影响技术革命进度的重大原因之一。由于原材料沒有着落，不少已經成熟的項目，如棉紡罗拉培林錠胆、防疊膠木槽筒、毛紡吸毛装置、粗紡針圈牽伸細紗机、絹紡热压脫膠、絲綢平幅煮炼机、棉毛机三角变型等均未能及时普遍采用和大量推广。若干重大課題，如印染新型印花机面完成設計圖紙三百余幅、絹紡超大牽伸精紡机等已完成了机械設計，由于缺乏材料，不能投入試制。

(五) 对今后开展技术革命的意见：

1. 繼續圍繞高产優質、厉行節約、多品种和提高生产率，大搞群众运动，大鬧技术革命；加强操作革新、工艺革新、机械整頓和设备改造更新等挖掘生产潜力，不断提高生产水平，提高劳动生产率，促进生产大跃进。

2. 对已成熟的关键性技术改造項目，加强领导，積極安排，大力組織推广；对尚未成熟的关键性技术改造項目，针对存在問題，一方面广泛发动群众，一方面組織专题研究，使迅速过好技术关，以便及早投入生产。

3. 繼續进行尖端技术研究，同时广泛深入发动群众，挖掘更多的技术革新和技术革命項目，使技术革命的开展一浪接一浪，不断形成高潮。

我們相信上海紡織工业技术革命在党的领导下，以八届八中全会精神武装我們的思想，反右傾、鼓干劲，一定能取得更大成就，实现更大、更好、更全面的跃进。

更正 31期 25頁 作者“裕民毛紡織厂”应改为“裕华毛紡織厂”；26頁倒数第7行“产量質量就迅速上升”应改为“产量質量就迅速上升” 26 頁倒数第4行“严肃地根查”应改为“严肃地檢查”

开展集体执行先进經驗运动

迅速提高工人的技术水平

中共牡丹江紡織厂委员会

在增产节约运动的新高潮中，有些小组提出了：“个个当能手、人人当先进”的口号，并互相下战表，迅速地掀起了一个集体比先进、学先进、超先进的热潮。党委顺势利导，决定在全厂范围内广泛深入地开展集体执行先进經驗运动。这个运动得到了群众的热烈拥护，一个规模壮阔、声势浩大的集体执行先进經驗运动，迅速地在全厂形成高潮。开展以来，无论在政治、经济上都获得了大面积的丰收。增强了广大职工群众的共产主义思想和集体主义观念，迅速地提高了广大工人的技术水平。仅一个多月时间就出现了59个集体执行先进經驗的小组（占全厂生产小组总数的45%）。九、十两个月内全厂技术能手的人数比过去八个月总数增加了24.44%。有235名徒工在集体执行先进經驗运动中达到了和老工人一样的看台水平。技术革新也比过去有很大发展，九、十两个月共提出合理化建议5,068件，创造价值比过去八个月的总数超过17.67%。因而，巩固了高速化上马，生产倍增，有力地保证了多快好省全面地完成国家计划，使生产水平逐渐上升，保证高产优质低耗，出现了日日红、旬旬高、逐月高的不断跃进的局面。九月份生产水平比八月份增长98.18%；十月份又比九月份提高42.28%，并且提前12天全面完成了第三季度国家计划，成本降低2.27%，劳动生产率提高38.32%。产品质量也有很大

提高，正品率100%，特别是32支管纱，从来没有优级纱，运动开展以后，优级纱达到50%以上。又提前13天全面完成十月份国家计划，全厂可以提前40天跨进1960年。实践证明，集体执行先进經驗运动，在我厂已经是一个推动增产节约运动持续巩固发展的有效方法。

廠級、車間、小組三級集体大檢閱、大表演

在集体执行先进經驗运动中，我們采取了大搞群众运动的方法，組織集体性的大檢閱、大表演。我們的口号是：“集体找宝，好中挑好”。集体大檢閱有小组、車間、厂級三种形式，互相配合。小组大檢閱是基础，每月举行一、二次。小组成员不論是先进生产者或普通生产者，都要表演自己的操作方法，一人表演，大家观摩，做到“人人表演，一个不漏”。在表演的时候，各组都請教員和班长参加，逐个观摩和鉴定每个人的細小动作，从中找出点滴优秀的操作方法，再由全组討汇集起来，并选出优秀的能手参加車間檢閱大会。此外，还采用“工人自报”和“小组邀請”的方法，发现有好的經驗及时組織表演。車間的大檢閱每季組織一、二次，它是集体性的鉴定和总结先进經驗的主要形式。它集中了各小组挑选出来的优秀能手，大家表演，互相观摩，并由車間领导干部、技术人員和工人組成的“先进

經驗檢閱鑒定組”進行集體性的大總結，全面系統地對每個表演者進行鑒定。用“實際觀測，理論分析，集體辯論，集點成套”的方法，集中了全車間各工種的點滴的優秀操作方法，匯集成系統成套的經驗。運動以來，我們通過這種方法先後總結了54套有決定意義的先進操作方法，作到了每個工種都有自己成套的操作法，行政把這些先進的操作法訂為操作規程，對生產起了巨大的推動作用。例如：粗紗的落紗工作法，就是總結了十多名落紗工的操作特點而成的，推廣以後，降低落紗停台時間20%。群眾對這種總結先進經驗的方法很滿意，他們稱之為“八仙過海，各顯其能，取長補短，系統成套”，因而基本上解決了過去有些小組、個人由於對別人經驗不服氣而造成“明接受，暗不干”的現象。廠級檢閱大會每季一次，它是以小組為主要的檢閱對象。通過廠級檢閱大會，肯定成績，給以榮譽的獎勵。這樣就更能推動各小組重視集體榮譽，增強集體主義觀念。這三級大檢閱的分工是：小組大檢閱主要是發現和尋找先進經驗；車間大檢閱主要是從點滴經驗入手，系統地總結先進經驗；廠部檢閱大會主要是表揚集體先進，動員廣大職工進一步深入開展集體執行先進經驗運動。這三級集體大檢閱有機地結合起來，便能經常發揮集體力量，不斷地發現和總結先進經驗，從而推動了增產節約運動一浪高一浪，鞏固持續地向前發展。

為了把發現和總結先進經驗形成廣泛的群眾運動，在組織三級集體大檢閱的時候，都強調大張旗鼓，大搞聲勢，使大檢閱真正成為規模壯闊、有聲有色的群眾運動。因此我們每次都充分運用了大字報、黑板報、标兵台、光榮榜、廣播站、宣傳隊等宣傳形式和工具，廣泛地宣傳參加表演者的先進經驗、先進思想。在進行表演的車間和機台上都懸燈結彩，表演的車間內鑼鼓喧天，造成極為

熱烈的場面。發現了先進集體和先進經驗，及時向黨報捷。廠和車間的領導同志，經常參加各級檢閱大會，給表演的工人戴光榮花，增加群眾的光榮感。

集體大練兵

通過集體大檢閱、大總結，不斷地總結出各種先進經驗，這僅僅是開始。為了迅速地使每個工人都能切實成套地掌握起來，我們採用了“集體大練兵”的方法，廣泛地組織群眾學習與掌握先進經驗。這是一種用大搞群眾運動，組織群眾學習與掌握先進技術的好形式。它以小組為一個集體練兵單位，根據不同的情況，不同的對象，採取不同的方法進行。通常採用的有：能手學校、能手講座、師徒合同、互相小組、集中操作等形式，將工人分別組織起來，在業餘時間或者生產時間集中進行集體學習，在一定時間內組織集中測定考試，要求每一個工人對某一種先進經驗都從理論上能講，實際上能操作，達到完全掌握的地步，它的特点是：時間短，聲勢大，干劲猛，收效好。

宿舍也逐步變成為工人大練兵的場所。為了給小組的大練兵創造條件，各車間都以小組為單位調整了單身宿舍，這樣就產生了“宿舍技術學校”。工人們不僅在車間里苦學苦練，而且還把在車間操作時搞不懂的問題，帶回宿舍集體研究。

在集體大練兵的過程中，曾遇到了有些孩子媽媽不能在業餘時間堅持參加“大練兵”，影響了她們自己和小組的技術水平的提高。為了解決這個問題，許多小組都運用了“先進技術送到家”的辦法，幫助孩子媽媽掌握先進經驗。具體辦法是：每二人一組到孩子媽媽家里，一個給照管孩子，一個教技術，大大地激發了她們學習技術的熱情。細紗工人、孩子媽媽王淑英同志，通過這個方法，僅僅經過兩個星期的學習，測定時就

由零分提高到四分，从而解决了孩子媽媽不能学习技术的困难。据初步统计，全厂有987名孩子媽媽用这种方法学习掌握了先进技术，提高了技术水平。

为了充分发挥集体的力量，帮助集体达到先进，我们还采取了“小组挂钩，集体立功”的方法，组织先进小组，集体帮助落后小组，掌握先进经验，更有效地开展集体性的“学先进、比先进、赶先进、帮后进共同跃进”的运动。它比个人互助更优越，收效更大，它能成批地带动后进赶上先进，获得大面积的丰收。例如：细纱甲班六组一直是车间的先进小组，而甲班七组却老是落后组，经常完不成生产计划。运动开展以后，六组工人们主动提出“帮助七组，争取全班集体先进”的口号。他们派了自己的工会组长支援七组，两个小组开了团结会，工人也分别挂钩，开展技术互助，在六组工人热情帮助下，七组工人鼓足了干劲，苦学苦练，迅速提高技术水平，扭转了完不成计划的局面。八、九两个月连续被评为车间的先进小组，小组内十二名工人也在不到一个月时间内由后进转变为先进。

集体执行先进经验大竞赛

集体执行先进经验的大竞赛，不仅比赛生产任务完成的好坏（这是基本条件），而且突出的比赛每个集体各项先进经验执行的程度。其条件是：完成计划为前提，每个小组、班的每个人（由工人到干部）都执行先进经验，并且会说、会做；测定分数要求达到标准的人占90%以上。还要有一个多面手；严格执行管理制度，加强小组和邻组团结互助，竞赛的条件是由低到高；参加竞赛的对象开始由小组之间发展到轮班之间，进一步发展到车间；在竞赛的内容上规定达到集体执行先进经验标准的小组，由比赛一般操作和理论，逐渐向车间全面手、工厂全能

手、纺织全能手的方向发展。例如：细纱车间最初在竞赛条件中规定测定分数要达到78分，在大部分工人都达到后，就提高为85分。

开展集体执行先进经验竞赛，需要建立一套正常的检查、评比和奖励制度。检查是采取领导检查和群众检查相结合的方法，车间主任、轮班长、生产组长等都定期抽查工人执行先进经验的情况并加以记录，上下工段和相邻机台的工人开展互相检查，以推动工人自觉地掌握执行先进经验。每个小组、班经过自己测定认为达到标准，自己提出申请，由上一级测验验收，厂级检阅大会最后确定。它是一种单项的竞赛形式，每半个月评比一次，凡是获得集体执行先进经验小组称号者，才有资格参加月和季度的先进小组的评比。奖励采取荣誉和物质相结合的方法，而以荣誉奖为主，凡被命名为集体执行先进经验的小组，结合厂部先进经验大检查发奖状，由厂部命名，并给一些小型的纪念品等，从而鼓舞群众更大的竞赛热情。

开展集体执行先进经验大竞赛同样要大造声势，真正形成群众运动，每评比一次之后，就进一步组织机台、小组、轮班之间互相送战表，互相挑战，搞的热火朝天，从而使每个人都卷入到竞赛内。开展这种竞赛运动，效果良好，织布车间由于每个工人都认真执行先进工作法，帘子布下机正品率由八月份85%提高为九月份89.2%。目前这种竞赛有了新的发展，现在不仅100%的生产小组参加，而且在食堂、托儿所以及一些科室人员中也组织了这种竞赛。食堂的炊事员也经常进行操作技术表演，不断提高饭菜质量，受到职工们热烈欢迎。由于广大群众都参加了这种竞赛，它已成为我厂大搞群众运动的一个社会主义竞赛的主要形式。

通过这个竞赛可以使每个工人为争集体荣誉而自觉地执行先进经验；先进者主动地

沈阳紡織厂技术表演賽是怎样开展起来的

中共沈阳紡織廠委员会

前一个时期，我厂在开展技术大練兵工作中取得了一定的成績，也积累了一些經驗，工人技术操作水平大大提高。最近，当传达省委在鞍山召开技术表演賽現場會議的經驗之后，在党委統一领导下，立即开展了轟轟烈烈的全厂性的学习推广技术表演賽的热潮。这次运动声势大，来的猛，范围广，不仅是生产車間，就是輔助車間、食堂、托儿所以及各职能科室，都开展了技术表演賽。短短的几天，技术表演賽在我厂已形成高潮。截至10月17日，全厂已有1,095名职工报名参加表演賽，表演項目达到1,395項。从已表演的567項953人次中，出現88項新紀錄，提出128項技术革新和合理化建議，总结与推广了21种先进經驗和先进操作方法。

扫除思想障碍 充分发动群众

开展技术表演賽的过程也是不断克服右傾保守思想驕傲情緒的过程，运动一开始，我們就注意这方面工作，总的看来，部分职工仍存在不正确認識，归納有以下几点：

1. 有右傾保守思想，部分管理干部怕开

展表演賽耽誤生产工作，怕把生产搞乱了。認為“車間任务重，人員又較紧张，哪有人搞这个”。細紗保全本来可以在工作中进行表演，而有的干部說：“保全不好办，工作時間不能賽，业余时间还要学习文化”。有的技术工人不愿把自己的“絕招”拿出来。輔助部門的职工認為技术表演賽是生产車間的事，在我們这里不好推广。技术水平低的工人認為表演是老师傅的事。有的說：“我們的技术未学好，表演不出啥来，师傅表演吧”。

2. 部分徒工有三怕思想：一怕表演賽后增加定額减少定員，工作累。二怕表演賽后沒有机台看，技术进步較慢的細紗徒工恒力說：“通过表演后都增加看台了，以后我們怎么办”？三怕丢面子。平时技术較好的徒工顾虑表演不好：有的不愿意和技术高的人賽，找个技术低的賽，容易得胜。

3. 个别生产能手有驕傲自滿情緒。有的說：“誰和我賽都行，沒有人能赶上我”；有的不愿看別人的表演，認為別人都不如自己。

帮助后进者赶上先进；后进者也努力提高技术，不因自己落后而影响集体荣誉，增强了集体主义观念；可以促使整个集体在掌握一定技术之后，不断地为获得更多、更高的技术而奋斗，以适应发展的需要。

总之，集体执行先进經驗的实质，就是大搞群众运动的方法，充分运用集体的力量，

从发现点滴經驗入手，系統成套地总结先进經驗，經過練兵竞赛，巩固持續地推广先进經驗；并且把发现——总结——推广——再发现——再总结——再推广，一环扣一环，有机地联系起来，按着波浪式发展的規律，把增产節約运动，由一个高潮推向另一个高潮。

从开展表演赛以来，多数人对表演赛認識明确，積極参加。存在上述思想問題的只是一小部分人。但是，这些思想問題如果不消除，对整个运动是有影响的。因此，在运动过程中，我們发现各种思想問題后，及时地采取传达报告、学习文件、組織座談辯論、个别談話、大搞宣传等办法加以解决。上述思想問題得到基本解决，群众也就充分发动起来。

人人表演 事事表演

这次人人表演、事事表演的表演赛，做好表演赛的組織工作是非常重要的。

首先我們采取了自愿报名、自由选择的办法，把群众的積極热情引向技术表演赛中。仅四天時間就有1,059名职工自动报名参加表演赛，表演项目达1,395项。車間指揮部按照同一类表演项目，统一安排表演程序、表演時間，公布于众，使表演者作到心中有数，作好准备。原則上一般项目的表演利用生产時間进行，由班或生产小組負責。

第二、結合生产关键，組織重点项目的表演(由車間組織)，这是促进生产、立竿見影的有效办法。如后紡車間在普遍开展一般项目表演的同时，及时提出了八个重点项目，发动群众，組織表演，围攻关键。一个在保証棉紗質量的情况下扩大看台、看錠的热潮已經形成，长期沒有解决的“扩大看台不可能”的保守思想被冲破了，細紗工人白恒久第一个做了嘗試，通过扩大看台表演結果，看錠量由原来832錠增加到1,248錠，而且質量消灭白点。史玉桂亦由原来624錠增加到1,040錠。落筒小組有11名工人增加看錠后，日产量由135公斤提高到197公斤，創造出开工以来的新纪录。截至10月18日，全車間已有46人提出扩大看台、看錠。

第三、表演赛的形式多种多样，同时結合本部門的特点灵活运用。我們主要采取了

单项表演赛、集体表演赛、联合协作表演赛、对手表演赛、“一批活”表演赛等形式。

单项表演赛，是目前比較普遍的一种形式，一般都是工人操作熟練或者是“拿手”项目，是直接表演单项操作的单一形式。优点是，便于观察每个表演者的共同点和不同点。

集体表演赛，适用于集体联合操作的单位。如細紗落紗小組，集体表演落紗工作法。

协作表演赛，保全保养和輔助部門普遍运用这个方法。併条保养小組的揩車协作表演搞的好，揩車時間由原来两个小时縮短到35分鐘揩两台車。

对手表演赛，采取指名点将的方法，激发对方的積極性。粗紗老工人王希斌“停車打卷”有經驗，起初沒报名，在彭貴同志的鼓勵帶動下，参加表演。修配車間四名女徒工向老师傅梁学書提出对手表演車 $2\frac{1}{2}$ “罗絲，老师傅只用11分鐘，徒工也不示弱，由原来的30分下降到14.5~18分，提高效率一倍左右。

“一批活”表演赛，是我們从实践中摸到的新方法。它适用于为生产車間服务、生产任务不固定、量小、零星的輔助部門。如木工小組有一批活——清花帘条84个，計劃平均16分鐘做1个。表演結果，黃凤山采取“活动卡具”的办法，工作效率提高66%，刘庆发采取老办法，效率提高45.4%。

第四，领导于部亲临前线，参加表演。在打消了“怕比不过工人”和認為“沒啥可表演”的顧慮以后，行政班长、車間主任較普遍的参加了表演，助理工程师乔利江、团总支書記李桂兰和工人一起参加了細紗接头表演，对工人鼓舞很大。

表演赛普遍开展起来后，評比工作必須紧紧跟上，我們采取了自下而上、领导与群

众相结合的办法，平时作好测定工作，由技术工人选拔出的小先生、教练员负责专门测定和技术指导，并随时指出他们操作上的缺点。测定结果，按平均分数初步确定为各级能手。

为了避免评级中的主观片面性，还要提到小组群众讨论：个人的产量、质量、消耗量是否完成计划指标？表演赛中发扬互相协作精神怎样？先进操作法日常能否貫徹执行等。

各级能手经过車間正式命名后，以插红旗的办法载入“能手光荣榜”，健将、一级能手并发給荣誉证书。这样，大大地鼓舞了职工“人人爭上游，个个赶先进”的革命热情和生产积极性。

及时总结和推广先进經驗和先进操作方法，主要是采取了两种方法：一种是現身說法、現場觀摩，有计划有准备地安排重点表演项目，組織群众边听边看。另一种是當場座談，对照自己，学人长处，补己短处。同时，发挥“三結合”的組織作用，責成行政干部和技术人員，集中所有能手的先进操作特点，搭配成套，准备納入技术操作規程中去。

加强领导，充分發揮、 各级組織作用

我們为了把技术表演賽的經驗能迅速的在我厂各个角落的工作中开花結果，从厂部到車間貫徹了層層負責的精神和明确分工的原則，建立了领导核心組織。

厂部和車間在党委的統一领导下，以党政工团为主成立了核心小組，党委書記亲自挂帅，从而加强了对这一工作的领导，發揮了各个組織作用。

在表演賽中，黨組織除了及时掌握全面情况和注意發揮黨員作用外，着重抓住了政治思想工作，及时地解决在推广中部分工人

和干部存在的右傾保守、驕傲、三怕和糊涂觀念等思想，給开展技术表演賽 扫除了障碍，鋪平了道路。

行政在这次推广表演賽中，除作好了准备工作和計劃安排外，着重抓住了資料累积，总结和推广先进操作方法。

工会在这次表演賽过程中，着重抓住了表演賽的組織觀摩和大評大比及先进經驗的推广，树立了标兵，并进行了声势浩大的宣传鼓动工作，使新入新事及时传播到全厂各个角落。

共青团組織教育全厂青年積極帶头参加表演賽，并在表演賽中起骨干作用，組織青年工人訪問了絲織厂的徒工革新能手，回厂之后开展了突击活动，树立了青年标兵。

幾点体会

1.在表演賽的开始，必須注意賽的方向，也就是我們单位中要賽什么。如果賽的方向不明确，就会走弯路和起反作用。如我厂幼儿园在开展表演时，他們就沒有明确在他們部門中要賽什么，因此走了弯路，他們以孩子吃饭快慢作为賽的内容，而不是賽保育員的工作方法，我們及时进行了糾正。

2.我們体会到，在开展表演賽中，当群众的热情发动起来以后，群众就会提出很多表演项目，这种项目要給一定时间去賽，但不要过长，要避免就项目賽项目的一般表演，而应及时地把群众这个热劲順势利导，引导群众結合生产去賽，結合本部門的關鍵去賽，这样才能有目的地解决生产中的關鍵問題，才能促进生产迅速发展。

3.要随时注意防止表演时作一套、而表演后又作一套的現象。必須在表演賽中發現和总结各項操作特点，树立标兵，反复表演觀摩，使每个人都能达到标兵水平，这样不但起到取长补短、共同提高的效果，而且也使表演賽經常持久地开展下去。

抓先進 促後進

杭州紡織系統組織先進經驗促進團的經驗

杭州市紡織工業黨委認真貫徹市委工交系統幹部會議精神，組織紡織系統先進經驗促進團，踏踏實實傳播先進思想和先進經驗，具體切實幫助落後廠迅速改變面貌，趕上先進。工人稱贊促進團是：“先進經驗送上門，風格高尚技術精，突破關鍵生產好，齊心合力共躍進”。

抓先進就是抓方向

通過市委工交五級幹部會議，紡織系統的各級幹部根據黨的八屆八中全會的精神，檢查和批判了安居中游的右傾思想，樹立了力爭上游的雄心大志。經過算帳對比，看到了先進與落後的巨大差異。譬如在全市絲織廠中，先進廠與落後廠質量正品率最大要相差百分之十以上。產量的差異也很大，據五十六個產品的統計，如果落後的趕上先進，在不增加機械設備和勞動力的條件下，每個月就能多產綢緞廿四萬三千米。這就使他們進一步認識到先進生產者是貫徹執行總路線的旗手，是大躍進的標兵。抓住先進，就明確了方向；抓住落後，就看到了潛力；抓兩頭帶中間就能使先進的更先進，落後的趕上先進，推動生產不斷躍進。紡織工業系統的先進生產者代表，在全省群英大會上聽了省委第一書記江華同志的報告，明確了自己的責任，決心帶動後進一齊躍進。原來處於落後狀態的單位與個人，在當前大好形勢下，也紛紛樹立了雄心大志，奮起追趕先進。

根據這種新形勢，紡織工業黨委在十月初就成立了工作組，由黨委副書記柳占魁同志掛帥，並組織震旦、雲裳、都錦生等先進廠的先進工人和書記、廠長、技職人員等一整套人馬，去幫助天成廠。在上下和內外一起努力下，天成廠十天內迅速改變落後面貌，綢緞正品率比九月份提高百分之八以上，日產量提高百分之六點九。紡織工業黨委總結了這一經驗，認為這是幫後進、趕先進的一種有效方法，決定組織先進經驗促進團，全面而迅速地幫助所有的落後廠改變面貌，在最短期限內趕上先進。

紡織工業先進經驗促進團成立了六個分團，共一百二十多人。其中絲織四個分團，棉紡織、蠶絲各一個分團。組成人員有各廠不同品種、工種的先進生產者，廠的黨、政領導幹部，以及技術、管理人員。從十月二十九日開始，各分團就分頭深入各落後廠進行促進。

現身說法先“促”思想

促進團到各廠後，採取了一聽、二查、三找、四謀、五幫的方法。首先是向被幫助廠的領導、工人講清落後趕上先進的重大意義，激勵他們樹立雄心大志，同時還介紹了許多落後趕上先進的生動事跡。被幫助廠的工人對促進團這種誠懇的幫助，都十分感動。他們說：“兄弟廠同志生產這樣忙，還抽出時間來幫助我們，我們更應該加一把勁，努

力赶上先进。”对于某些领导干部不依靠群众，不支持先进，空喊空叫的右倾思想和不良作风，提出了严肃的批评，使被批评者虚心接受，坚决改正。如永安丝织厂在“比、学、赶、超”的竞赛中，虽然也立了标兵，并且设置了光荣榜，榜上挂着先进生产者带着大红花照片，但是却沒有积极推广他们的先进经验，全厂赶上标兵的人寥寥无几。促进团还具体介绍了立标兵，搞竞赛的经验。永安丝织厂的领导干部当场表示接受批评，决心改正。庆成丝厂每公担丝的用茧量比兄弟厂要高十多斤，而品位却比人家低一级。这个厂虽有转折低、品位高的省先进小组和先进工人，但该厂领导干部却没有认真总结推广他们的先进经验，只是空喊空叫，因此生产长期不见起色。促进团到厂后，一面批评这个厂的领导干部说得多、做得少的不良作风，一面帮助他们总结了省先进小组的经验，并当夜组织推广。现在每担丝的用茧量迅速从原来的三百二十四斤减少到三百十七斤，品位从原来的2A级提高到3A级。促进团的第二分团到杭州绸厂后，发现该厂把一些因原料、机械等客观原因所造成的疵病，都当成行政次货，放松了主观的努力，影响产品质量的提高。促进团建议该厂迅速取消这种不合理的制度，又详细地介绍了如何加强原材料管理和机械设备维护检修工作，消灭次货的先进经验，使杭绸的领导干部和职工群众受到了深刻的启发和教育，决定马上取消不合理制度，切实学习先进厂的经验，坚决消灭人为的次货。

就地会诊 一帮到底

找出病根，送药上门，解决关键，促进生产，这是先进经验促进团活动的另一个重大收获。有些厂的质量问题长期不能得到解决，这次经过先进经验促进团的帮助，正象名医会诊一样，很快医好了顽症。例如杭州绸

厂的人丝软缎长期存在着“三毛”（经毛、扣擦毛、克落毛）疵病，经促进团的同志深入车间，从原料、设备、气候条件、技术管理等方面进行了仔细的检查研究。起初他们发现小工场没有蒸汽，又没有密闭设备，“三毛”很多，而大工场有蒸汽设备，“三毛”较少，因此肯定温湿度管理有毛病。接着，他们又研究大工场为什么还不能全部消灭“三毛”？于是，他们到锦华绸厂借来一个经轴进行试织，结果没有发现“三毛”疵病，就肯定该厂浆丝质量不好是造成“三毛”的第二个原因。关键找准后，他们会同该厂领导和工人立即采取措施，在小工场造炉子，烧蒸汽，洒热水，进行密闭，以调节温湿度，同时改进了浆丝配方，终于使人丝软缎的“三毛”疵病得到了基本消灭，生坯检验正品率从原来的80.42%提高到94.2%。又如雄偉丝织厂的美丽绸过去“档子”疵病十分严重，该厂领导和工人都误认为是机械不良造成的“撬档”，因此搞了几个月的机械整修，结果仍然消灭不了“档子”。这次幸福丝织厂厂长倪武金带领全市美丽绸标兵、挡车工人陈雪潮到该厂检查帮助，一看就发现是操作上的毛病，当场进行了操作表演，果然消灭了“档子”。先进经验促进团的同志们不但把他们的先进经验和高超技术毫无保留地传授给兄弟厂，而且当他们看到兄弟厂在解决生产关键中缺乏设备、材料、人力时，也千方百计地进行无私支援。例如云裳丝织厂的同志发现美亚丝织厂因铜丝不好造成大批“经毛”次货，就无私地拿出自己厂里的优质铜丝，并连夜打电话叫技术员、工人赶来帮助美亚厂进行安装，使美亚厂很快解决了“经毛”关键。

目前，杭州市纺织工业党委将进一步开展先进经验促进团的活动，促进全市纺织工业更好、更全面、更健康地大步跃进。

（纺织工业党委通讯组）

組織工人縮短技術差異的經驗 無錫申新紡織廠

趙祖金

無錫市申新紡織廠有八千八百多個職工，十一萬六千多紡錠，近千台布機。在九月下旬，廠領導發動全廠職工，進行了一次廣泛深入的排差異、抓對比的工作。全面排出差異以後，又採取踏踏實實的措施，加強對工人的政治思想和具體組織工作，發動群眾千方百計縮短差異，已取得顯著效果。一個月來，全廠70%以上的工人，技術水平普遍提高，有五百零三個工人從一般水平達到標兵水平，使紗布產量和

質量一跳再跳，提前五天完成了十月份的跃进計劃。

排差異 明確潛力所在

這個廠是出席全國群英會的先進集體單位，九月大戰中六項指標滿堂紅，棉紗產量比八月份猛增了26.49%，棉布猛增25.3%。廠領導上分析了當前有利形勢，提出“干劲要一鼓再鼓，上游要一爭再爭”，十月超九月，還要增產一千件紗、三十萬公尺棉布，總產值再比九月份實績增長5.77%，並且決心提前五天完成這個跃进計劃。為了保證這個計劃提前完成，廠行政在廠黨委領導下，一面把計劃與群眾見面；一面就通過抓對比的方法，採取領導與群眾相結合，上下左右排差異，尋找挖潛力的門路；既排車間、班組、

工序、個人之間各項技術經濟指標的差異，又排當前和歷史上最高水平、廠內和廠外兄弟單位先進水平的差異。通過這一比，發現生產中蘊藏着的潛力十分巨大。以一個月計算，可以增產棉紗三百八十五件，棉布二十四萬二千公尺，提高棉紗、棉布質量，可以多增加工繳一萬三千多元，用棉節省五萬斤，用電節省十四萬度，節省機物料消耗五千八百多元，成本降低五萬多元，利潤增加十萬零五千元，勞動生產率提高8%。

抓思想 向縮短差異进军

為了縮短差異，把存在的生產潛力充分挖出來，黨委召開了全體黨員會議，說明縮短技術差異不僅是技術問題，也有思想問題，動員所有黨員政治掛帥，加強思想工作，在生產上起骨幹帶頭作用；技術較好的黨員要發揚先進幫助落後的共產主義風格，在技術較差的黨員中，樹立虛心學習先進的榜樣，並列入競賽保證條件，作為支部競賽的主要內容。廠行政在幹部中也強調指出排差異是手段，不是目的，要使挖掘生產潛力的可能性變成事實，還要做艱苦的思想工作和組織工作。各車間具體分析了先進、中間、落後三種工人的思想，發現技術好的工人，對幫助落後有顧慮，怕諷刺打擊，怕教了別人自己計劃完不成；技術中等的工人，有些不服氣，部分工人甘居中游，存在比上不足比下有余得過且過的思想；技術差的工人則強調客觀困難，對提高技術信心不足。針對這些思想，分別召開了座談會，採取正面教育和群眾自我教育相結合的辦法來啓發他們。這就是：除了正面說明先進更先進、先進幫助落後和落後趕上先進的意義外，還組織三種工人的典型人物現身說法，宣傳活人活事，使大家進一步明確先進者有幫助落後的責任，落後的應該向先進者學習，奮發圖強，迎頭趕上，同時也促進了處在中間狀態的工人鼓足干劲，加強力爭上游的決心。在這基礎上

有的車間還召開了先進幫助落后、落后趕上先進的擂台比武大會，先進者和一般的工人互派代表上台表決心、提保證。先進工人提出在他的周圍要做到沒有技術差的工人；技術差的工人保證分秒必爭，趕上先進；中間水平的工人亦不甘示弱，表示立大志、鼓干劲，趕上或超過先進。此外，黑板報、廠報、廣播以及文娛活動，到處宣傳先進，表揚落后趕先進，造成強烈氣氛，掀起學先進幫落后的熱潮。

細致組織 後進趕上先進

在加強政治思想工作的同時，採取各種措施，做深入細致的組織工作。首先，對口掛鉤，簽訂合同。領導上通過計劃完成情況和技術測定資料的分析，根據每個人的長處和短處，優點和缺點，組織先進工人與技術差的工人掛鉤，全廠簽訂了二千零四十七對包教保學、互教互學合同。合同內容貫徹“五定”即：定對手、定指標、定措施、定進度、定負責檢查人。第一紡紗車間和第三織布車間為便于群眾互相學習技術，互相幫助，還以車位相近、品種相仿的原則，建立了三百六十二個由三人到五人組成的技術互助組。規定互助組長的職責是：協助生產組長和工會組長領導操作學習，座談討論，以及檢查教學雙方合同執行情況和向上請示彙報問題。

其次，安排時間組織活動。黨委規定每星期有一天業餘時間作為學習技術日；平日利用文化課前後或縮短小組會議時間等辦法，擠出時間，進行教學活動；對少數技術比較差的同志，採取短期脫產的辦法，指定專人負責，進行重點幫助指導；同時，發揮生產組長和預備工的作用，在一定的時間內，代替教學雙方攬車，讓他們能在生產時間內抽出半小時到一小時來作表演觀摩和現場指導。每次教學活動後，即組織雙方座談，討論觀摩中發現的問題及解決的方法，再上車

實習、表演，直到完全學會為止。如二車間勞動模範細紗女工吳金秀與新工人楊永莉訂了合同後，開始雖然花了很多時間進行幫助，但技術仍不能很快提高。以後吳金秀通過車旁仔細觀察和交談，發現她落紗後小紗時候斷頭多，主要是錠子上帶着回絲，掌握不住“寶塔”換粗紗等缺點。吳金秀就改變了教學方法，採取針對缺點邊做邊教的重點幫助，結果楊永莉技術水平較快的提高，從看480錠擴大到960錠，皮輻花率也有降低，達到了老工人水平。吳金秀又採取先進經驗送上門的辦法，到其他兩個班去做巡迴表演和個別技術輔導，經過兩個星期的時間，幫助十三個工人擴大看台，由一台半到三台，幫助十五個人少出皮輻花。

第三，總結經驗，傳播經驗。全廠總結了十八個標兵經驗，組織經驗交流會，現場技術表演賽，以及運用上技術課等辦法，廣泛宣傳先進經驗。如第三織布車間，通過總結織布、紆子、穿筘、上軸、加油等的先進操作經驗後，半個月內組織三十六次經驗交流會和分工種上技術課等活動，使全車間一百五十個去年進廠的新工人，有九十五個人提高了技術水平。

第四，加強管理，健全制度。各車間建立縮短差異分層分口負責制，個人差異由生產組長負責，小組差異由值班長負責，班差異由車間主任負責。縮短差異的程度作為競賽評比的內容。並在每個輪班配備比較強的工作法教練員和測定員，建立三班定期互查和值班長、生產組長抽查制度。各車間領導根據包教保學、互教互學合同內容，將各個人學習些什麼？什麼時候學會？掛起圖來指揮作戰，天天掌握進度，三天一檢查，一周一分析，對技術有提高的同志及時表揚。

通過以上工作，對普遍提高工人技術水平，縮小先進與落后之間的差異，保證完成國家計劃起了很大作用。

反透右傾 鼓足干劲 大搞羣众运动

把节电工作推向新高峯

无錫丽新紡織印染廠

我厂是一个紡織印染的全能工厂，除自发电外，尚由市内供应电力1,000瓩。在节电工作方面，我厂早有节电节煤节汽組織，但工作未能很好开展，九月份节电方面尚未取得显著成績。自从10月5日市委召开节电节煤干部大会后，我厂进一步認識了节电的政治意义、經济意义和现实意义，明确了节电工作是体现总路綫多快好省的一个重要組成部分，絕對不容忽視。同时在市紡織工业局的领导下，通过各兄弟厂节电措施的經驗交流后，使我們得到了很大的啓发，进一步明确了节电方向，因而党委重申节电决心，一方面加强組織領導，另一方面在干部中統一思想，在羣众中广泛深入地进行宣传教育，并发动羣众开展五查（查思想、查潜力、查組織措施、查技术措施、查制度），提合理化建議，大搞技术革命。同时又認真積極地推广各項有效的节电先进經驗，因而使节电运动向縱深发展，获得了初步成績。10月份在9月加速的基础上再加速的新情况下，如21支車速增加了6%，而单耗則相反降低8.95%，生产用电反比九月份節約了128,839度，占总用电量6.57%，生产照明方面節約用电2,942度，生活照明方面節約用电4,959度，总共節約136,740度，单耗方面有显著下降。

横扫右傾思想 克服思想障碍 大搞节电羣众运动

九月份在市委指示开展节电工作时，我

厂从領導到干部都存在着右傾情緒，虽然成立了节电小組，但領導上决心不大，顧慮重重，認為当前生产已够紧张，再要大搞节电，实在插不进去，因此在羣众中只进行了一般性发动，主要依靠专业小組开展工作。少数技术人员把节电与高速高产对立起来看，認為高速后必然要增电，抱住了車速增加用电要按1.6、1.8次方比例增长的經驗主义的理論不放手，对市頒用电定額感到难于完成；另外一部分人有太平观念，認為我厂是自发电厂，即使市内供电紧张，对我厂影响不大，所以运动迟迟不能推开。党委针对这些思想，首先大搞形势教育，說明节电工作在当前已刻不容緩，其次用摆事实講道理的方式来教育干部，如10月初加快車速后，单耗反比九月份有所降低，这一具体事例駁斥了高速不能节电的錯誤想法，使节电运动得到进一步开展。

在10月5日，市委召开了节电干部會議，号召全市投入节电运动，我厂党委在市委和上級局的领导下，更进一步加强了节电工作的領導，把节电工作作为当前重要工作之一，并在全厂干部會議上作出部署，要求从总支到支部，从車間到輪班小組，層層抓节电。在羣众中做到逢会必談，并結合月度生产計劃的下达，同时下达节电指标。另一方面加强节电的宣传教育，并举办节电簡报，使运动造成声势。同时干部中又深刻地批判了种种新产生的右傾思想，在羣众中

又进行了共产主义道德品质教育，提出了紡部节约一度电，可以多紡二磅紗，織部节约一度电，可以多織二丈布，染部节约一度电，可以多染一匹布的行动口号。通过党的教育，节电工作已深入人心，群众中能做到互相监督，促进了节电工作的大跃进。

在群众思想認識提高的基础上，又发动群众大搞技术革命和技术革新，組織职工鳴放。計放出圍繞节电为內容的合理化建議735条，同时在紡部大搞降低断头“150”运动，深入細致地抓紧机械差异，工人操作差异的排队摸底，然后分路进兵，发动保全保养突击检修，正常机械运转。在工人操作方面开展了声势浩大的比、学、赶、帮运动，提高工人技术水平，减少由于操作不良而造成的人为断头。大搞整潔工作，另外提高半制品質量，改进工艺設計，加强通风管理。織部亦大規模地組織了上軸工以上90余名保全保养人員，重点检修高峰机台，正常机械状态，突击一周将980台布机全面推行寬梭箱經驗，降低投梭力，使一般車速增加5.6%，而降低单耗4.55%，标兵車降低达21.9%，达到了加速不增电，高产又节电的目的。染部也发动群众在優質高产的前提下，大搞多層化，縮短工艺过程，节约电力，同时貫徹了定台、定速、定压、定品种的节汽办法，做好节电节汽工作，完整地貫徹優質高产低成本的生产方針。

加强党的领导 健全节电組織

自从党委加强了厂級节电小組的领导开展工作后，車間一級节电組織还不够健全，运动开展不够活跃有力，因此党委决定各車間在总支、支部的领导下，分別成立了节电三結合小組，由車間主任亲自挂帅，并有保全保养工人、車間技术員参加，全厂共成立車間級节电小組八个（紡、織、染、鋼化、原动、修造、通风、总务），染部并有节汽

小組，指定专人负责，貫徹节电措施。此外还成立了两个专业小組，①节约汽水检查組，具体任务为边检查边修理，徹底消灭三漏即回汽漏、管道漏、法兰凡而漏。②节电照明检修組，具体任务为边检查边調換灯泡，狠抓生产生活照明用电以及調整馬达大材小用等。同时建立工人参加管理的小組节电員，組成厂一級到車間小組的全厂节电网。

認真学习与总结推广节电先进經驗

实行定措施、定进度、定材料、定协作、定人負責、定人检查，挂图作战，保証节电措施項項落实。

我們通过三結合，排关键，根据一般用电情况，細紗間用电量占紡部总用电的68~70%；布机間用电量占織布車間总用电量的90%；印染車間主要用电量在絲光車、平洗車等部分，因此肯定了节电方向，以这三方面为重点，訂出节电的主要措施是：

紡紗車間：

①貫徹縮短措車开空車時間，規定不超过10分鐘，减少用电浪費。

②粗紗拔錠子清潔，消灭死錠子，增加潤滑，减少摩擦，降低負荷。

③粗紗錠壳校正动平衡，正常錠子运转中力的均衡分配，校正重心，降低馬达負荷，节约用电。

④鋼絲車磨針时停止刺輞运转，因为磨針时刺輞传动不起作用，減輕空車負荷。

⑤降低錫林速度从230轉/分到195轉/分，降低馬达負荷。

⑥在不影响棉紗質量前提下，減慢清花机风扇速度，从1150轉/分，降低为1000轉/分，降低电耗。

⑦改短錠帶接头由2"改为 $\frac{3}{4}$ "，减少錠子滑溜，穩定馬达負荷。

⑧定期抽換錠脚油，防止油質恶化，保持錠子潤滑正常。

反透右傾 鼓足干劲 大搞羣众运动

把节电工作推向新高峯

无錫丽新紡織印染廠

我厂是一个紡織印染的全能工厂，除自发电外，尚由市内供应电力1,000瓩。在节电工作方面，我厂早有节电节煤节汽組織，但工作未能很好开展，九月份节电方面尚未取得显著成績。自从10月5日市委召开节电节煤干部大会后，我厂进一步認識了节电的政治意义、經济意义和现实意义，明确了节电工作是体现总路綫多快好省的一个重要組成部分，絕對不容忽視。同时在市紡織工业局的领导下，通过各兄弟厂节电措施的經驗交流后，使我們得到了很大的啓发，进一步明确了节电方向，因而党委重申节电决心，一方面加强組織领导，另一方面在干部中统一思想，在群众中广泛深入地进行宣传教育，并发动群众开展五查（查思想、查潜力、查組織措施、查技术措施、查制度），提合理化建議，大搞技术革命。同时又認真积极地推广各項有效的节电先进經驗，因而使节电运动向縱深发展，获得了初步成績。10月份在9月加速的基础上再加速的新情况下，如21支車速增加了6%，而单耗則相反降低8.95%，生产用电反比九月份节约了128,839度，占总用电量6.57%，生产照明方面节约用电2,942度，生活照明方面节约用电4,959度，总共节约136,740度，单耗方面有显著下降。

横扫右傾思想 克服思想障碍 大搞节电群众运动

九月份在市委指示开展节电工作时，我

厂从领导到干部都存在着右傾情緒，虽然成立了节电小組，但领导上决心不大，顧慮重重，認為当前生产已够紧张，再要大搞节电，实在插不进去，因此在群众中只进行了一般性发动，主要依靠专业小組开展工作。少数技术人员把节电与高速高产对立起来看，認為高速后必然要增电，抱住了車速增加用电要按1.6、1.8次方比例增长的經驗主义的理論不放手，对市頒用电定額感到难于完成；另外一部分人有太平观念，認為我厂是自发电厂，即使市内供电紧张，对我厂影响不大，所以运动迟迟不能推开。党委针对这些思想，首先大搞形势教育，說明节电工作在当前已刻不容緩，其次用摆事实講道理的方式来教育干部，如10月初加快車速后，单耗反比九月份有所降低，这一具体事例駁斥了高速不能节电的錯誤想法，使节电运动得到进一步开展。

在10月5日，市委召开了节电干部會議，号召全市投入节电运动，我厂党委在市委和上級局的领导下，更进一步加强了节电工作的领导，把节电工作作为当前重要工作之一，并在全厂干部會議上作出部署，要求从总支到支部，从車間到輪班小組，層層抓节电。在群众中做到逢会必談，并結合月度生产計劃的下达，同时下达节电指标。另一方面加强节电的宣传教育，并举办节电簡报，使运动造成声势。同时在干部中又深刻地批判了种种新产生的右傾思想，在群众中

又进行了共产主义道德品质教育，提出了紡部节约一度电，可以多紡二磅紗，織部节约一度电，可以多織二丈布，染部节约一度电，可以多染一匹布的行动口号。通过党的教育，节电工作已深入人心，群众中能做到互相监督，促进了节电工作的大跃进。

在群众思想認識提高的基础上，又发动群众大搞技术革命和技术革新，組織职工鳴放。計放出圍繞节电为內容的合理化建議735条，同时在紡部大搞降低断头“150”运动，深入細致地抓紧机械差异，工人操作差异的排队摸底，然后分路进兵，发动保全保养突击检修，正常机械运转。在工人操作方面开展了声势浩大的比、学、赶、帮运动，提高工人技术水平，减少由于操作不良而造成的人为断头。大搞整潔工作，另外提高半制品質量，改进工艺設計，加强通风管理。織部亦大規模地組織了上軸工以上90余名保全保养人員，重点检修高峰机台，正常机械状态，突击一周将980台布机全面推行寬梭箱經驗，降低投梭力，使一般車速增加5.6%，而降低单耗4.55%，标兵車降低达21.9%，达到了加速不增电，高产又节电的目的。染部也发动群众在优質高产的前提下，大搞多層化，縮短工艺过程，节约电力，同时貫徹了定台、定速、定压、定品种的节汽办法，做好节电节汽工作，完整地貫徹优質高产低成本的生产方針。

加强党的领导 健全节电組織

自从党委加强了厂級节电小組的领导开展工作后，車間一級节电組織还不够健全，运动开展不够活跃有力，因此党委决定各車間在总支、支部的领导下，分別成立了节电三結合小組，由車間主任亲自挂帅，并有保全保养工人、車間技术員参加，全厂共成立車間級节电小組八个（紡、織、染、鋼化、原动、修造、通风、总务），染部并有节汽

小組，指定专人负责，貫徹节电措施。此外还成立了两个专业小組，①节约汽水检查組，具体任务为边检查边修理，徹底消灭三漏即回汽鬚漏、管道漏、法兰凡而漏。②节电照明检修組，具体任务为边检查边調換灯泡，狠抓生产生活照明用电以及調整馬达大材小用等。同时建立工人参加管理的小組节电員，組成厂一級到車間小組的全厂节电网。

認真学习与总结推广节电先进經驗

实行定措施、定进度、定材料、定协作、定人負責、定人检查，挂图作战，保證节电措施項項落实。

我們通过三結合，排关键，根据一般用电情况，細紗間用电量占紡部总用电的68~70%；布机間用电量占織布車間总用电量的90%；印染車間主要用电量在絲光車、平洗車等部分，因此肯定了节电方向，以这三方面为重点，訂出节电的主要措施是：

紡紗車間：

①貫徹縮短揩車开空車時間，規定不超过10分鐘，减少用电浪費。

②粗紗拔錠子清潔，消灭死錠子，增加潤滑，减少摩擦，降低負荷。

③粗紗錠壳校正动平衡，正常錠子运转中力的均衡分配，校正重心，降低馬达負荷，节约用电。

④鋼絲車磨針时停止刺輞运转，因为磨針时刺輞传动不起作用，減輕空車負荷。

⑤降低錫林速度从230轉/分到195轉/分，降低馬达負荷。

⑥在不影响棉紗質量前提下，減慢清花机風扇速度，从1150轉/分，降低为1000轉/分，降低电耗。

⑦改短錠帶接头由2"改为1.4"，减少錠子滑溜，穩定馬达負荷。

⑧定期抽換錠脚油，防止油質恶化，保持錠子潤滑正常。

⑨推行培林綫盘，减少摩擦，节约用电，根据实测情况，单耗可降低6.73%。

⑩将棉質錠帶改为麻質錠帶，减少錠帶伸长及滑失率。

⑪校正錠帶扭曲，剝清綫盘飞花，使綫盘灵活轉动，降低摩擦力。

⑫G型鋼領改D、S鋼領，减少鋼絲圈与鋼領的摩擦面，同时可以采用較輕的鋼絲圈，减少細紗张力，降低断头，降低单耗。

⑬新錠胆全部酸处理，改善錠胆表面車痕銳度，减小摩擦系数。

織布車間：

①降低布机投梭力，提高生产效率，节约机物料，节约用电，可降低单耗5%。

②調整工艺設計，統一投梭時間，正常梭子飞行，配合降低投梭力，提高生产效率。

③整頓开口桃盘，保証张力均衡，减少断头，提高机械效率，达到节电目的。

④整頓加油工作，巩固主軸，四小时油眼正常加油周期。

⑤大小牙齿加薄牛油，增加轉动系統潤滑，減輕負荷。

⑥自动布机梭子上腊减少梭子的摩擦系数。

⑦經常检查三角繩子的松紧，减少伸长。

印染車間：

①开展技术革命，灣氈絲光机从2層增为3層，布鉄絲光机从单層增为双層，可降低电耗43%。

②在保証質量的前提下，縮短工艺过程，如漂府綢采取干烧毛、碱退浆、酸退浆、清洗、开幅、烘燥五道工序，减少一道工序。

③烘布車加装吹风装置，提高烘燥效率。

④烧毛車进行技术改造，做到两面烧毛，减少烧毛次数，节约用电。

⑤印花布采取单面印花，节省前处理打底显色，节约用电。

綢化車間：

①使用标准槽，将阴極板从原5 Cm改为0.8~1 Cm，同时降低槽电压一伏，預計每吨烧碱可节约电1,000度。

②調整碎矿石机劳动組織，由原用二只改为輪流使用一只，可节约馬力15匹，同时将使用的15匹馬达一只，改为10匹，以节约用电。

③高爐卷揚机增加每次投入量，减少升降次数，从每日180次减为145次，以节约用电。

④高爐机房照明用电，原使用交流电，現改为直流电，以减少外用电。

通风方面：

①充分发挥冷风机潜力，根据气候特点，控制风量及水泵的使用，合理調度設備運轉，比高温时降低馬力535匹。

②車間吃饭关車时，隔小总风門 $\frac{2}{3}$ ，降低馬达負荷，节约用电。

③充分利用回水回风，减少設備运行。

照明方面：

生产照明，在不影响劳动保护条件下，降低或减少車間非生产区域的照明支数和灯头。

生活照明：

①路灯根据工厂保衛情况，降低支光及拆除不必要的灯头。

②宿舍規定一室一灯，一律改用15W，指定专人定时开灯熄灯。

根据統計，生活照明在一般情况下，改小灯泡，二灯改一，可减少35,620支光。

建立制度 保証节电工作經常化

(一) 在用电管理方面：

①将市内分配电度根据各車間具体情况在厂內实行定額分配，限額用电控制負荷，厂級下达电力指标，作为月度車間用电成績的考核。

②健全統計記錄制度，如逐日電耗記錄，每日統計單耗計算，車間單耗公布牌等，做到用電心中有數，便於車間內部推動節電工作，並將每日記錄用電數向車間群眾公布。

③主要車間訂定巡迴單耗電測制度，以便更好掌握節電措施。

④為了進一步做好節電工作，使全廠用電情況心中有數，因此在紡紗、織布二車間全面進行單耗測定分析，作出專題總結。

(二) 在技術管理方面：

紡紗車間：

①抄鋼絲周期從每天10次改為每天11次。

②鋼絲龍門磁冶檢查日期規定四天一次。

③正常加油周期，油眼分色，紅色每八小時加油一次，黃色每12小時加油一次，綠色每24小時加油一次。

④細紗加錠子油周期確定為2天半加油一次。

⑤抽錠腳油周期每半月一次。

⑥規定大小修理前平后節電降低率，小平車降低2%，大平車降低5%，列入工藝指標評級。

⑦揩車上揩前比揩后要降低5%，作為三個揩車隊流動紅旗競賽指標之一。

織布車間：

①布機主軸（中心軸、彎軸）每四小時加油一次。

②建立投梭力管理檢查制度，由常日班機工檢查，自動車6天一個周期，普通車15天一個周期。

③各品種根據織物了機周期校正六松（吊綜松、梭箱松、制梭鉄松、打棒彈簧松、梭箱彈簧松、鉗夾彈簧松）。

印染車間：

高空油眼，每周加油一次，各機油眼每班一次，彈子牛油每半年檢查一次。

通過這一時期的節電工作，我們深深地體驗到節電工作決不是一項孤立的工作，而是完全與當前貫徹優質高產低成本全面生產方針有機地密切結合的。例如紡部大抓降低斷頭、提高質量、提高效率、提高車速、提高產量，與降低電耗完全有着不可分割的關係。織部的降低投梭力也是如此，通過投梭力的降低，對於高速高效低用料、低用電都起着直接的作用。另一方面節電工作又推動了企業管理水平的提高，例如過去用電管理十分混亂，對車間指標的下達考核方面很不健全，通過這次健全了用電管理制度，在技術管理方面，促進了保全保養二大制度和加油制度、整潔工作制度等，都得到了進一步健全。

(上接33頁)

較充分，對於復印的和比較簡單的花樣就存輕敵思想，准备工作做得不充分，結果毛病往往就出在這些復印的簡單花樣上。從許多事例中可以清楚地看出生產准备工作必須始終堅持，不能因敵少而輕敵。我們有時候常碰到這樣情況，即大半個月的生產情況相當好，難印的花樣都印清了，到月底時只剩幾只比較簡單的自以為沒有問題的復印花樣了，結果上下麻痺，一夜之間，全軍覆沒，一月成績，全功盡棄，懊喪之余，經過分

析，毛病出就在“生產準備”及“現場生產”的輕敵上。因此全面地做好準備，絕不輕敵，這是均衡地完成生產的必要條件。

(5) 必須最充分地做好生產准备工作，要有預見性，朝最坏处着想，作最充分的打算；特別是比較複雜的生產更應如此。充分估計臨時可能產生的問題，作好第二種甚至第三種後備的打算，使能隨機應變，不致打硬仗。因此我們深刻地体会到，生產準備必須不厭其煩，對各方面可能發生的情況，必須作最充分的估計和準備。

⑨推行培林棧盤，減少摩擦，節約用電，根據實測情況，單耗可降低6.73%。

⑩將棉質錠帶改為麻質錠帶，減少錠帶伸長及滑失率。

⑪校正錠帶扭曲，剝清棧盤飛花，使棧盤靈活轉動，降低摩擦力。

⑫G型鋼領改D、S鋼領，減少鋼絲圈與鋼領的摩擦面，同時可以採用較輕的鋼絲圈，減少細紗張力，降低斷頭，降低單耗。

⑬新錠胆全部酸處理，改善錠胆表面車痕銳度，減小摩擦係數。

織布車間：

①降低布機投梭力，提高生產效率，節約機物料，節約用電，可降低單耗5%。

②調整工藝設計，統一投梭時間，正常梭子飛行，配合降低投梭力，提高生產效率。

③整頓開口桃盤，保證張力均衡，減少斷頭，提高機械效率，達到節電目的。

④整頓加油工作，巩固主軸，四小時油眼正常加油周期。

⑤大小牙齒加薄牛油，增加轉動系統潤滑，減輕負荷。

⑥自動布機梭子上腊減少梭子的摩擦係數。

⑦經常檢查三角繩子的松緊，減少伸長。

印染車間：

①開展技術革命，灣輥絲光機從2層增為3層，布絨絲光機從單層增為雙層，可降低電耗43%。

②在保證質量的前提下，縮短工藝過程，如漂府綢採取干燒毛、碱退漿、酸退漿、清洗、開幅、烘燥五道工序，減少一道工序。

③烘布車加裝吹風裝置，提高烘燥效率。

④燒毛車進行技術改造，做到兩面燒毛，減少燒毛次數，節約用電。

⑤印花布採取單面印花，節省前處理打底顯色，節約用電。

鋼化車間：

①使用標準槽，將陰極板從原5 Cm改為0.8~1 Cm，同時降低槽電壓一伏，預計每噸燒碱可節約電1,000度。

②調整碎礦石機勞動組織，由原用二只改為輪流使用一只，可節約馬力15匹，同時將使用的15匹馬達一只，改為10匹，以節約用電。

③高爐卷揚機增加每次投入量，減少升降次數，從每日180次減為145次，以節約用電。

④高爐機房照明用電，原使用交流電，現改為直流電，以減少外用電。

通風方面：

①充分發揮冷風機潛力，根據氣候特點，控制風量及水泵的使用，合理調度設備運轉，比高溫時降低馬力535匹。

②車間吃飯關車時，隔小總風門 $\frac{1}{2}$ ，降低馬達負荷，節約用電。

③充分利用回水回風，減少設備運行。

照明方面：

生產照明，在不影響勞動保護條件下，降低或減少車間非生產區域的照明支數和燈頭。

生活照明：

①路燈根據工廠保衛情況，降低支光及拆除不必要的燈頭。

②宿舍規定一室一燈，一律改用15W，指定專人定時開燈熄燈。

根據統計，生活照明在一般情況下，改小燈泡，二燈改一，可減少35,620支光。

建立制度 保證節電工作經常化

(一) 在用電管理方面：

①將市內分配電度根據各車間具體情況在廠內實行定額分配，限額用電控制負荷，廠級下達電力指標，作為月度車間用電成績的考核。

②健全統計記錄制度，如逐日電耗記錄，每日統計單耗計算，車間單耗公布牌等，做到用電心中有數，便於車間內部推動節電工作，並將每日記錄用電數向車間群眾公布。

③主要車間訂定巡迴單耗電測制度，以便更好掌握節電措施。

④為了進一步做好節電工作，使全廠用電情況心中有數，因此在紡紗、織布二車間全面進行單耗測定分析，作出專題總結。

(二) 在技術管理方面：

紡紗車間：

①抄鋼絲周期從每天10次改為每天11次。

②鋼絲龍門磁冶檢查日期規定四天一次。

③正常加油周期，油眼分色，紅色每八小時加油一次，黃色每12小時加油一次，綠色每24小時加油一次。

④細紗加錠子油周期確定為2天半加油一次。

⑤抽錠腳油周期每半月一次。

⑥規定大小修理前平后節電降低率，小平車降低2%，大平車降低5%，列入工藝指標評級。

⑦揩車上揩前比揩后要降低5%，作為三個揩車隊流動紅旗競賽指標之一。

織布車間：

①布機主軸（中心軸、彎軸）每四小時加油一次。

②建立投梭力管理檢查制度，由常日班機工檢查，自動車6天一個周期，普通車15天一個周期。

③各品種根據織物了機周期校正六松（吊綜松、梭箱松、制梭鉄松、打棒彈簧松、梭箱彈簧松、筘夾彈簧松）。

印染車間：

高空油眼，每周加油一次，各機油眼每班一次，彈子牛油每半年檢查一次。

通過這一時期的節電工作，我們深深地體驗到節電工作決不是一項孤立的工作，而是完全與當前貫徹優質高產低成本全面生產方針有機地密切結合的。例如紡部大抓降低斷頭、提高質量、提高效率、提高車速、提高產量，與降低電耗完全有着不可分割的關係。織部的降低投梭力也是如此，通過投梭力的降低，對於高速高效低用料、低用電都起着直接的作用。另一方面節電工作又推動了企業管理水平的提高，例如過去用電管理十分混亂，對車間指標的下達考核方面很不健全，通過這次健全了用電管理制度，在技術管理方面，促進了保全保養二大制度和加油制度、整潔工作制度等，都得到了進一步健全。

(上接33頁)

較充分，對於復印的和比較簡單的花樣就存輕敵思想，准备工作做得不充分，結果毛病往往就出在這些復印的簡單花樣上。從許多的事例中可以清楚地看出生產准备工作必須始終堅持，不能因敵少而輕故。我們有時候常碰到這樣情況，即大半個月的生產情況相當好，難印的花樣都印清了，到月底時只剩幾只比較簡單的自以為沒有問題的復印花樣了，結果上下麻痺，一夜之間，全軍覆沒，一月成績，全功盡棄，懊喪之余，經過分

析，毛病出就在“生產準備”及“現場生產”的輕敵上。因此全面地做好準備，絕不輕敵，這是均衡地完成生產的必要條件。

(5) 必須最充分地做好生產准备工作，要有預見性，朝最坏处着想，作最充分的打算，特別是比較複雜的生產更應如此。充分估計臨時可能產生的問題，作好第二種甚至第三種後備的打算，使能隨機應變，不致打硬仗。因此我們深刻地体会到，生產準備必須不厭其煩，對各方面可能發生的情況，必須作最充分的估計和準備。

大抓節約用电的工作經驗

上海國棉五廠

上海國棉五廠在總結1958年大躍進經驗的基礎上，黨委提出1959年必須高產、優質、低耗，多快好省全面躍進。到八月份32支紗車速達到291轉/分，千錠時產量21.52公斤；32支雙股車速300.83轉/分，千錠時產量22.50公斤，質量標準品率連續17個月保持在100%，用电比1958年12月份降低20.09%。

我廠在用电方面以往是比較落后的，特別是1958年以來，對節电工作更加放鬆，因此用电單耗同先進廠國棉二廠比較，相差很遠（100:137）。檢查起來首先是我們對節电的政治意義認識不足，強調客觀困難多，廠級幹部認為增產一定要增加用电，多用几度电對成本計算影響不大（用电只占總成本的5%左右，假使節电1%只有總成本的萬分之五，而用棉占總成本的80%，假使節約一斤棉花，就占總成本的千分之二），多用几度电成本計劃總是完成的，因此抓節棉多，對節电放鬆領導。車間一級強調設備條件不同，是單獨傳動，細紗機的錠盤直徑大，滾筒速度快，用电總要多一些，增產、質量工作這樣忙，那有時抓節电。技術幹部中在考慮工藝設計上迷信老一套做法，認為質量與節約有矛盾，對機械平修也迷信平車後總要比平車前高一些，因此影響到群眾對節电工作也放鬆了。由於各方面放鬆主觀努力，因此在生產躍進的同時，用电也節節上升，譬如四季度與一季度比，車速增加了27.28%，用电單耗增加了30.33%。

1959年3月份市委工業會議後，廠里掀起

了全面趕先進廠的高潮。那時對象是國棉二廠，把各方面資料排隊，除產、質量外，用电方面的落后狀態更為突出。廠長在職工代表大會總結1958年大躍進的成績後，同時檢查了過去產量抓得多、質量抓得少、節电抓得更少的偏向，大家決心要在二季度做出成績，扭轉落后局面。大會後，我們接連召開了三次節电專業會議，車間方面又召開了節电群眾性生產會議。首先是在幹部中務虛，批判了過去領導重視不夠，強調客觀困難，主觀上不努力，是不對的。通過檢查，思想明确了，就有了信心。在進一步發動群眾後，各車間提出了135條節电措施，有些都限期完成，經過大家努力，獲得了一些成績。今年四月份車速增加1.92%，用电降低10.33%，五、六月份用电繼續降低，八月份加速5.21%用电降低20.09%，因此總共今年八個月已節約用电92萬度以上。

具体做法

（1）抓思想：

根據暴露的思想問題，主要是條件論和“矛盾論”，我們發現群眾對多快好省都在抓，因此一方面在幹部中充分討論，一方面放手發動群眾。具体做法是講形勢，比先進，抓差異，找典型，事後總結交流經驗。發動群眾時，把我廠用电方面的落后狀態攤向群眾，並講清節約用电的政治意義。領導檢查以往對節电工作重視不夠，放鬆領導；同時大會套小會，大會與專業會議相結合，統一認識，

检查多快好省是否全面,要不要全面赶先进,能不能赶先进,质量与节约的矛盾在哪里,主观努力能否克服,时间上矛盾如何安排等。群众发动起来后,通过深入摸底,保守思想就逐渐打破了。例如:

①平車后用电总要高于平車前的問題,过去大家认为机件調了新的,規格收紧了,車子会重一些,因此用电会多一些,好象很有道理;但是通过平車工人討論,在一个組典型試驗,就发现并不尽然,只要認真貫徹节电項目,車上缺点糾正了,用电是可以降低的。通过实践,細紗平車七月份平均降低1.94%,八月份3.14%。

②設備条件問題,通过測定发现細紗机同样車速机台輕重相差20%,通风用电班与班差异很大,因此重車检修,分区包干,班組竞赛,挖出潜力。

③质量与节约的矛盾,主要在技术人員中迷信較深,象細紗机錠盘重錘錠子,一般总認為錠速快了,打在外档比較妥当。通过务虛,有位技术員对此怀疑,經過多次試驗用閃光測速仪測定,实际上是放在第三格最好,这样就既对質量有利,同时又能节电3%以上。又象細紗加速,可以有两种办法:一是加皮帶盘,一是加中心牙,前面一种因为錠速快了用电要成1.6~1.8次方的比例增加上去,因此对节电很不利;后面一种因为前罗拉的用电有限,而产量增加,因此对用电单耗来講,就大大有利。这两种加速方法,当然要根据質量要求和具体情况来决定,但是問題在于有人总認為加皮帶盘对張力比較有保障,而女工反映加中心牙反而生活好做。因此有些經驗主义的做法非但对节电是一个阻力,对生产也并不一定有利。

④再有一种時間矛盾問題,通过节电措施貫徹过程中逐渐打破,細紗平車訂出来的十四个节电項目,实际上和平車質量要求完全是一回事,平車措車工作和节电工作也完

全可以結合起来的。我們通过以細紗車間为重点抓差异,找典型,树立样板后,組織交流,因此节电工作在全厂迅速开展起来。

(2) 抓工艺:

抓工艺也就是抓措施。紡織厂的用电虽然大部分是机械上消耗,但与工艺設計关系非常之大。細紗占全厂用电的60~70%,因此对細紗工艺上配备如何非但关系到質量,同时对节电有很大关系。因此我們在抓質量中大力提高強力,在不断提高質量基础上,挖掘中心牙潜力,降低錠速。要做到既不影响質量,又对节电大为有利。对細紗的錠帶張力盘重錘位置問題,上面曾提到过迷信錠速加快后愈重愈好,經過最近用閃光測速仪測定,太重后反而錠速有减慢趋势。我們試驗結果,杠杆式的錠帶張力盘进去二格錠速最稳定,質量沒有影响,可节电3%左右。前紡部門在不影响質量的情况下,加快道夫速度,单位耗电量可大大降低。若道夫加速10%,前紡单耗可降低4%。这些都是工艺設計有关节电的主要方面。我們覺得这方面的潜力是很大的,其效果也是能够立竿見影的,我們必須在当前节电工作中,十分重視这一潜力。

(3) 抓机械:

这是节约用电的根本性工作,但不能一朝一夕的突击見功。我們首先打破了平車之后一定要比平車前增加用电的迷信思想,在細紗車試驗,認真做到十四个节电項目。例如:細致的校正鋼板平衡、錠帶整台拆下整理、大小羊脚和錠帶盘克拉子加黑鉛粉、錠鉤不碰錠盘等等,都是平时难于做好的,結合平車进行并开展紅旗車竞赛,用电可以降低。这是机械通过平車周期初步改善的长远打算。其次是抓重車巡迴測定检修,一般細紗机的用电机台差异达20%,针对解决这一个差异,就是本身很大潜力。第三是抓节电項目,从清花車开始,到成包机为止,不論大小机械,在平車措車时,对节电究竟要做到

那些項目，一一具體的擬訂出來，並與平措工作相結合，這是節電工作具體貫徹到群眾，並解決過去節電工作往往帶有突擊性的根本辦法。

(4) 抓管理

首先一環是抓定額分工責任制。原修車間為全廠的用电定額管理部門，各個生產車間也指定一個副主任掌握用电指標。每季度廠一級擬訂產、質量計劃時，用电管理部門即收集有关用电的工艺資料，以最近期的实际用电水平作為基礎，並考慮气候、措施等等因素，提出初步定額意見，再組織有關車間在計劃經濟科統一掌握下（必要時生產技術科參加），討論平衡季度計劃，作為全廠季度的共同努力目標。至於車間指標，則基本上和廠指標相一致。在每個月的前幾天，則又根據分月实际情况或另提調整計劃，作為月度奮鬥目標。在計劃制訂過程中，由於生產車間或生產技術科在工作上總是關心產質量較多，而關心用电較少，因此原修車間对用电的有关情况要摸得透，計算基礎要確實，而對車間的工艺設計與技術措施等要大膽提出意見。只有在这样的情況下，再與車間充分討論，指標才能既是先進而又切合实际。先進的指標必須相應制訂技術措施，再具體分工並抓進度，工作才不致落空。總管理部門又要不斷地積累定額和測定的原始資料，經常分析，定期總結，逐漸掌握用电規律。目前，我們對車間指標每周核算一次，發一次周报；月中及月底盤存以後，則比較全面的小結一次，出一次專刊，並經常利用廣播台及大字報形式加強宣傳報道工作，以表揚先進為主，鼓勵大家進一步節約用电。

几点体验

(1) 高产、優質、低耗是可以結合的，多快好省必須全面抓，其中首先是領導思想要全面，克服右傾畏難情緒，千方百計地克服

困難，充分發動群眾，加上主觀努力，可以把矛盾統一起來。其次，計劃指標要全面，在安排產質量指標時，要求專業分工部門分頭充分挖掘潛力，當指標之間發生矛盾時，再進行全廠平衡。再次，是工作與措施要全面，在抓工作時，每個時間應該抓住重點，但還應該適當安排一定時間定期抓薄弱環節。節電工作至少在月度分析時要專門研究一次，車間里訂增產節約措施時也要求全面，節電工作必須列為工作的一部分。

(2) 大搞群眾運動必須與專業管理相結合。任何工作必須大搞群眾運動，群眾所了解的情況最清楚，最有底，但也必須與專業科室管理相結合。專業科室應當好廠長的職能助手，面向車間，深入实际，深入群眾，找先進，抓差異，分析情況，提出關鍵措施，進一步發動群眾貫徹到群眾中去。因此我們感到上面所述的“四抓”工作中，政治思想是動力，抓工艺與機械是重點，但管理工作是巩固成績和不斷找問題提出方向不可缺少的一環。

3. 基礎性工作要和突擊工作相結合。發動群眾後必然會提出很多技術措施，經過試驗，有效果的必須組織力量突擊貫徹。例如重車測定先來一個普查，排周期限期攻克，組織力量幾天內就完成重錘移位，這樣把效果告訴群眾，群眾的積極性會更高，聲勢就更大。否則有些工作按部就班就會洩群眾的氣。但老是突擊也不好，需整理歸納訂入日常的工作範圍和制度中去，不斷的突擊和巩固生產水平，才會不斷躍進。

我廠六月份曾在全市節電節煤活動分子太會上提出保證要在三四季度降低6%節電60萬度，七八兩個月已節電36萬度，超額完成了任務，在九月份又進一步發動群眾提出了新的奮鬥目標，產量要18班完成20班任務，用电要做到增產不增電或減少增電。現在正為這一目標而努力。

从“油水不足”到“大有可为”

上海丽明印染厂

我們是一个四百多人的中型厂，生产的主要产品有精元直貢、卡其、府綢、嗶嘰等23种之多，其中大部分系外銷产品，質量要求較高，机械設備和技术条件比較差，水汀管道又多又长，分布不合理。全厂有三只兰开夏鍋爐，今年上半年每日用煤量在38吨左右，最高一天烧过52吨。自从今年六月份市委提出了“为节约100万吨煤炭而斗争”的号召以后，在党的领导下，发动全厂职工，从提高思想、改进設備、改进操作、革新工艺、加强企业管理等方面挖掘节煤潜力，克服煤种杂、煤質差各种困难，解决提高質量与节约用煤的矛盾，初步获得了一些成績：7月份用煤单耗比一季度节约39.52%，8月份节约了45.80%，一季度平均每月耗煤1,092吨，7、8月份平均降低为630吨，两个月共节约煤炭462吨。不仅节约了煤炭，而且正品率从99.19%逐步提高到99.74%，用电节约10,444度，其他各項主要經濟指标，也都全面超额完成。象这样的全面跃进，是我厂有史以来前所未有的。

在6月份以前，煤的品种发生变化，爐子烧不好，蒸汽供应不足，司爐工人拼命地加煤，还是供应不上，厂里十分忙乱，产品正品率提不高，車間工人埋怨司爐間烧火不力，而司爐間則埋怨供銷科买来的煤象炒三鲜，煤不好，水汀烧不高。这时印染公司还对我厂提出了节煤15%的要求，当时在厂的领导干部中，有的認為今年1~5月份已經每月节煤5.8%，措施已經用得差不多了，油水已

經不大了。有的認為要优質就要多烧煤，强调目前煤質差，質量要求高，再要节煤就很难了。不但自己缺乏信心，而且对兄弟厂的成績也不服貼，当听到兄弟厂节煤有成績时，总是說人家条件好。由于领导思想保守、右傾自滿、干劲不足，也就直接影响到群众的积极性。

这时，全市召开节煤节电活动分子大会，印染公司又提出降低用煤30%的节煤指标，党支部召开主要干部會議，进行反复务虚，一致表示要立即行动起来，即由党支部書記、厂长、工会主席亲自挂帅，成立了节煤、节电小组。提出“時間就是煤”的战斗口号，要抓准、抓紧、抓快。思想明确了，信心也足了。但是潜力在那里大家还不了解，于是，决定深入到群众中去，到实际中去找。当夜由支部書記、厂长、工会主席帶头，把技术人員和有关工人組織起来，用三結合方法，組成检查大軍，連夜苦战。分头到爐子間、車間每一个用煤、用汽的部門，进行节煤节汽大检查，采用了一听二問三检查的方法，一下子就收到群众对节煤节汽的意見180条。我們就立即着手分类，最后，归納为漏汽、散热、廢热利用、革新操作、加强管理等五个方面。这时算了一笔賬，仅检查出来的110处凡尔和回汽鬚漏汽，一个月就要浪费掉100多吨煤炭，再加其他方面改进一下，不是无煤可节，而是大有可为。这样对节约30%的用煤，信心更足，劲头更大。在这个基础上，我們确定了战斗部署，兵分三

路：一是抓保全部門，全面检修；二是抓車間節約用汽；三是抓司爐間。趁热打鐵，我們立即召开了全厂职工大会，传达全市节煤大会精神，向群众交底，向大家算賬，講清了节煤意义，提出了节煤节汽的方向，特别是說明了提高質量与節約用煤的关系。經過群众討論，决定立即行动，利用厂星期进行全面突击检修，工人热情很高，几乎全体职工都自覺地来厂参加战斗，一天下来战果輝煌，割除了长期不用的“盲腸”——空水汀管道100米，堵塞检修了漏汽漏热110处，包扎了赤膊管子400米，仅此三項估計每天就能省煤3吨。由于消灭了漏汽散热，車間温度也降低了。供汽情况有了好轉，管子材料困难也获得了解决。

节煤节汽运动开展后，浮在表面的浪費現象基本上解决了，为了进一步節約更多的煤炭，接着我們經過分析研究，又确定了新的战斗目标，分工抓重点。支部書記抓車間質量和節約用汽，厂长抓司爐間和用煤管理，技术部門抓操作工艺革新和余热廢热的利用。工作大致上分为以下三个方面进行：

一、改进工艺利用廢汽廢热、節約用汽

印染厂的节煤重点在于節約蒸汽。節約蒸汽关键又在于革新工艺，充分利用廢热。根据这个特点，我們与車間工人同志一起研究，发现了烟囱下端外部温度有二百多度，試用鉄皮包起来，通过鉛皮管把热风送到精元車的烘房里去，以热风来代替水汀，蒸发发色。这一办法，在去年就开始准备試驗，但是由于有些技术人員和少数工人怕影响質量，不敢試用，就此放了下来。这次，为了節約用煤，重新进行試驗、測定。找出了热度不高的毛病，改进了热风进口，热风温度达到70度，符合工艺要求。試驗結果，用热风采化出来的黑布，比水汀蒸的还要均匀，質量完全正常。这样消除了大家的顧慮，正

式投入了生产，只花了二千元錢的设备費，每天就可以节煤一千斤，只要4、5个月就可把设备費用全部收回。同时我們还利用了烧毛机烟道的廢热，在烟囱旁放上一只鉄水箱来烧热水，每月可以節約10吨半煤炭。

擋車工郭芳懋他发现自己过去对开水汀看法上有毛病，总認為水汀温度越高越好，高点比低点保险，因此，不管烘的是什布，一律开到15磅，有时布烘得太干，这样便既浪費了水汀，又影响了布的質量。这次，他要为节汽出份力量，开动脑筋，把烘布方法从二浸二軋改为一浸二軋，少經過一次冷水并不影响質量，而布的含水量少了，烘起来就干得快。这一改进水汀压力由原来15磅减少到5磅，經過試驗分析：布的伸长率由1%降低到0.3%~0.4%，布的質量反而提高了；水份少了，車头可以开得輕快，因此电也節約了。我們一方面支持他繼續試驗，帮助他总结經驗；另一方面組織群众向他学习，抓住这一节煤与提高質量的生动事例来教育群众，怕影响質量的顧慮消除了，这个經驗便很快地在三班中全面推广，節約很多蒸汽。

煮缸的生产組长张志裕，在全厂用汽最多的煮缸中找到窍门，原来煮条府綢規定汽温为70度，煮練时间为8小时。因此，水汀照常也开足8小时。张志裕同志根据吃蹄膀湯、看似不热其实很燙的現象，想到煮缸的水中表面有一層燒碱，温度也不会一下子低下来，可以开几小时，停几小时，因此，提出定时开、定时关保持70度的办法，經领导同意，試驗后，完全达到要求，又节省了大量蒸汽。

現在，車間里每个擋車工，都重視了節約用汽工作，節約用汽已經成为每个人的自覺行动。

二、减少鍋爐，改进操作，煤尽其用

我們厂的爐子間共有23个工人，有些同

志对烧爐子經驗較足。开始时，听说中国实业染織厂司爐工操作很好，有些不服气。于是我們先与司爐工人开了二次座談会，初步端正思想后，便組織工人去先进厂参观，他們看到了事实以后，思想大大转变，尤其对中国实业的加煤速度快，司爐工与車間联系好，启发很大。回来后再組織討論，老工人謝育生和工会組長周靜弟主动帶头学习用繩子帶爐門的加煤方法，克服了许多困难，终于掌握了快速加煤。过去加一次煤要5、6秒鐘，現在大家分秒必爭，加一次煤只要二秒鐘，这样加起来每天每只爐膛就可以少开一小时多的爐門，少进去很多冷空气。

为了使司爐工人用煤心中有数，我們帮助司爐工算了算細賬，就是把每月计划用煤量，分算成每日每班消耗定額，下达到爐子間。工人們知道了以后，就精打細算，进一步分析，二只鍋爐一班可以烧8吨半，一小时只能烧1吨，1分鐘只能烧33斤，每只爐1分鐘烧16斤，一只大爐膛烧8斤，这样他們算出了每加一锹煤的重量，每个班每个人都做到了用煤核算，超过了立即分析原因，采取措施，不使烧煤过量，这样使节煤指标真正落实到每个工人了。

司爐工人看到了初步成績，信心更大，干劲更足，他們提出“爱煤如爱粮，节煤爭斤两，操作赶先进，节煤超（百分之）30”的响亮口号。

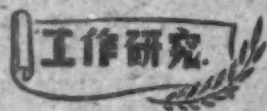
怎样使用煤量更节约呢？在一次小組会上，有些工人提出：“現在車間里用汽省了，鍋爐負荷比原来輕了不少，我們还是烧三只爐子，是不是可以少用一只呢？經過算賬，分析了烧二只鍋子的有利因素，这个意見在司爐小組取得了一致，我們积极支持工人的建議，立即試烧，結果二只爐子烧出来的蒸汽足够供应生产需要，这一来，每天用煤又节省了几吨，对全厂工人鼓舞更大。

三、加强管理，健全制度，使节约用煤工作經常化

节煤节汽运动在全厂范围内展开以后，接下来的問題是如何巩固提高，我們領導上就在这个时候进一步作了研究，发动科室人員共同想办法，供銷科首先把买进来的煤經常驗收，不使缺斤，加强管理，按不同煤种分別堆放，不再象过去那样炒三鮮了。在使用上建立了用煤过磅、領料制度，品种之間必須按比例搭配使用，煤炭有专人负责管理，这样，象今年1~5月份缺煤500多吨的現象，在7月份加强管理以后，基本上消灭了。计划部門也加强了用煤用汽节约的分类統計工作，及时結算出每月每班消耗加以公布，对超过计划的就主动帮助工人分析研究，找出原因，帮助他們改进。

我們学习人民日报“反对右傾情緒，厉行增产节约”的社論后，进一步分析了厂內情况，看到了当前新的有利形势，提出了下半年度节煤确保45%，力爭50%新的指标，但当群众討論后，認為太低，修改为确保50%，力爭55%。

党的八中全会公报決議公布以后，全厂职工干劲冲天，司爐工人又从多方面挖潜力，他們听说乾大染厂的工人，从阴溝里挖出爛泥可以当煤烧，感到自己还没有做到千方百計。于是，他們研究把清出的烟道灰放在爐里烧，一次可以节省煤炭七吨（說明烟灰中含炭較高，我們还要从根本上改进）。通过大家商量，提出新的节约奋斗目标，确保节煤52%，力爭57%，无烟煤在目前搭用70%的基础上确保80%，力爭90%，方向进一步明确，指标进一步提高。目前班与班、个人与个人，你追我赶的竞赛已經轟轟烈烈的开展起来，我們有更大的信心和决心，要在党的英明领导下，不仅要保证超額完成产量質量指标，而且还要为国家节约更多的煤炭，来支援重点工业生产。



試論印染厂的生产准备工作

上海楊浦棉紡織印染厂印染車間 乐 昭

生產準備工作的重要性

印花布的生产包括“生产准备”、“現場生产”、“生产总结”这样三个阶段。沒有充分的“生产准备”，“現場生产”也不可能順利地进行。几年前，我們对“生产准备”的重要性还認識不足，生产出了毛病，往往祇認為“現場生产”有問題，仅在“現場”中找原因，沒有看到“生产准备”的作用，結果有时不能找到要害。几年来通过实践，才逐步認識到“生产准备”的重要性，真正的生产應該从“生产准备”开始。

“生产准备”的范围很广，約略可分为下列五个方面：

(1) 花樣設計及品种設計方面：这是“生产准备”的第一环，这个工作做得好不好，对以后的生产、成本等等有密切的关系。花樣好不好，花樣与坯布是否相称，花樣是不是符合多、快、好、省的原則，这是决定花布生产最重要的一环。我們常常可以看到許多花樣和坯布極不相称，例如在提花織物上印上細密的花樣，掩盖了提花，有許多花樣既不省、又不好印，而印出来又不好看，这些都是因为在花樣設計及品种設計上做得不好的緣故。

(2) 物資供应方面：“生产准备”必須組織有关生产的各种物資，保證它們的供应。例如坯布、染化料、襯布等等。供应工作虽由專門的科室負責，例如坯布由业务科負責，襯布、染化料等由供銷科負責，但是要

供应些什么，要供应多少，什么时候供应等等，都应该由負責“生产准备”的部門負責。例如某一个花樣要用某一种新染料，負責“生产准备”的部門如果事前不通知供銷科，則到生产时就会停工待料。又如在印某些花樣时，消耗襯布較多，如果事前不多准备襯布，則到生产时印花車会沒有足够的襯布用。其中特別重要的是花筒供应。花筒供应是非常重要的环，印花生产的順利与否，在很大程度上取决于花筒，因此負責“生产准备”的部門必須及时供应質量絕對可靠的花筒給印花車。

(3) 机械設備及动力方面：必須將机械設備、动力等各方面配合得好，使能适应当前生产的需要。特別在翻改品种和試制新品种时更为重要。例如在深色花布改淺色花布前，必須將軋光机准备妥当；在試制人造棉前，必須將松式机械及焙烘箱等准备妥当；在印制厚实織物前，必須將烘燥机等車速減慢，以保證充分烘干；在印花机印足套色时，如何不使馬达超負荷等等，总之必須在机械設備、水、电、水汀供应等各方面做好最充分的准备工作。

(4) 編制作業計劃方面：必須安排好适当作業計劃，难印的花樣和好印的花樣必須适当的搭配，拆裝花筒及試制新品种的时间應該排在作業計劃中，这样执行时才比較有現實性。調換地色时如何可以减少汰車时间，提高設備利用率。总之，作業計劃安排得适当能使生产均衡地有节奏地进行。

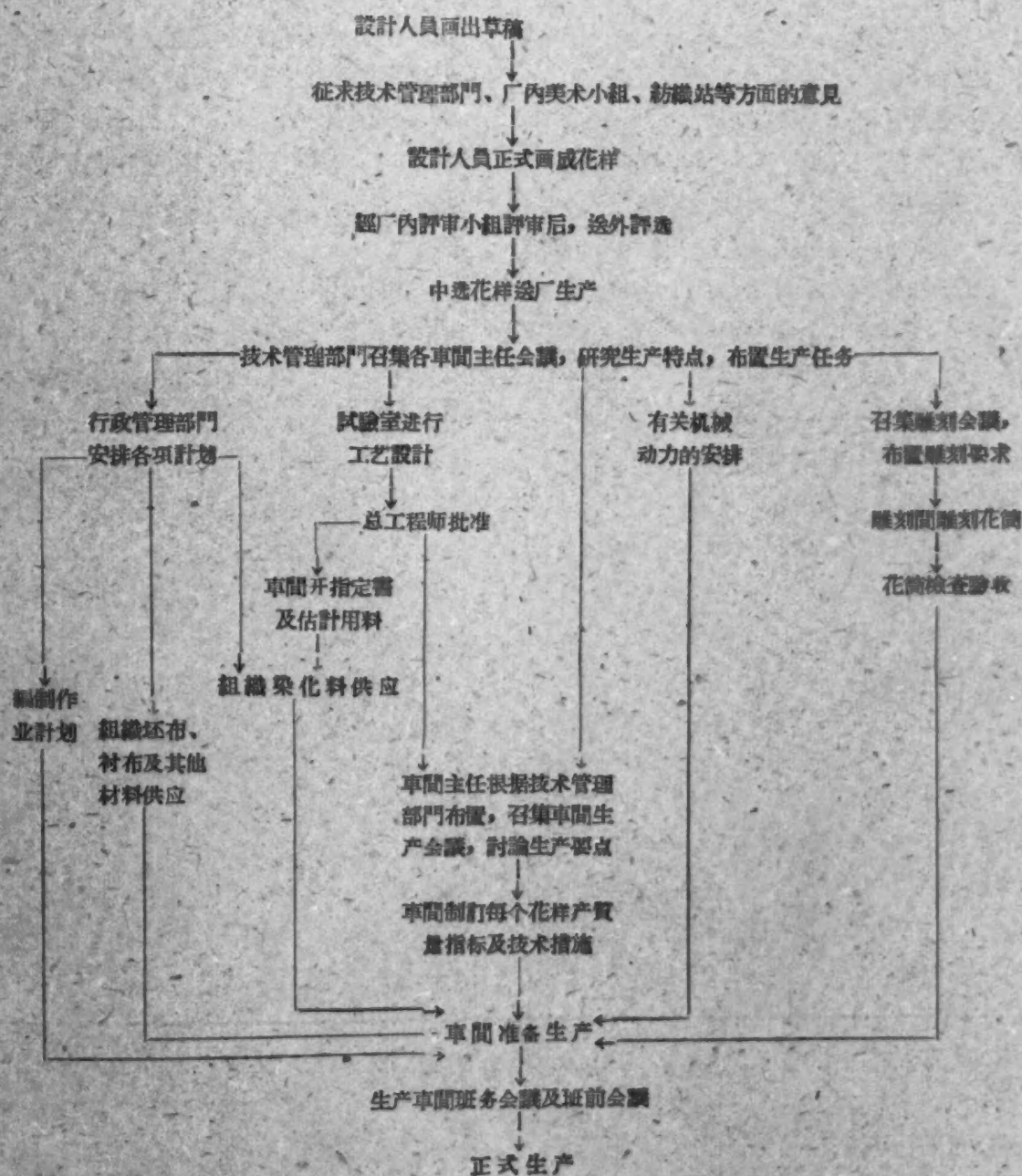
(5) 工艺設計及技术措施方面：“生产設備”必須为每一个产品設計最好的工艺过程，并提出應該注意的技术措施。工艺設計如果不恰当，会給“現場生产”帶來很多的麻煩，而技术措施如果事前不很好考虑，不很好貫徹，則一到“現場生产”时，也会造成很多漏洞。

总之，“生产准备”的范围虽然很广，但它的目的是很明确的，这就是“一切为了

生产”。“生产准备”做得越充分，生产就越順利，“不进行无准备的生产”，这可以說是生产中的一条規律。

怎样進行生产准备工作

怎样进行生产准备工作，各厂有各厂的特点，不能强求一律。根据我厂的情况，生产准备工作的路綫大体如下：



在整个生产准备工作中，各方面都必须保持紧密的联系，例如五环之间的联系、科室和车间之间的联系、技术人员和工人之间的联系等等，必须既有领导，又能发挥群众的智慧。

应该对花样设计给予极大的重视，这是因为花样设计在很大程度上决定了产品的面貌。设计人员必须经常了解市场反映，和人民公社挂钩，业务科应经常邀请各地采购代表，举行座谈。每一作品除作者本人意图外，还应吸收各方面的意见。花样设计必须密切结合生产，必须结合多、快、好、省的原则，这样设计出来的花样，造型好，印制易，成本低。设计花样应尽量照顾生产时的困难，例如应考虑花筒排列，离白浆较远的颜色，应避免精密对花，这样就能防止脱版。印制了一个成功的产品，应从设计上总结为何成功的经验，印制了一个失败的产品，也应从设计上总结所以失败的教训。

花筒雕刻是决定印制效果及决定车间正常生产最重要的一环。我们在花筒雕刻以前，召集雕刻会议，由印花工人、设计人员、雕刻间同志参加，布置雕刻要求，对于花筒排列、分线阔狭、雪花稀密、云纹层次、线条尖头等，都要作详细讨论。在雕刻之前，花样是可以伸缩的，还可以作某些修改，一旦花筒刻好，再要返工就比较麻烦了。雕刻间同志往往只精于雕刻，对于印花未必有深刻的体会，特别是印制效果，这与个人的艺术领会及欣赏水平有关，必须不厌其烦交代清楚，会议中有争论也应有确切的结论，使雕刻间同志理会有理。例如我们曾印过一只外销满地花样，在分线问题上就曾明确规定，结果由于分线太狭，印花时造成很多困难。对雕刻间来说，多分一号线，少分一号线，并没有什么关系，但对印花车来说，多则露白，少则糊开，在这种场合下，就需要最精确的估计，必要时可在不损害花

样总的精神下，略作修改。在这种场合，既要防止粗暴，随意修改花样，又要防止拘泥，不敢对某些花样进行十分必要的修改。

放样工作是极端重要的，很好的花样交给一个经验不丰富的放样者，往往会走样。我们觉得放样同志一定要到图案设计室中进行素描练习，具有良好的临摹素描的基础，在某些重要的环节上，例如云纹的起迄线、人物面型、主花的造型、紧密花样的分线等等，都需由老手指导，不可疏忽，这样不但不会限制新生力量的培养，相反更能促进新工人掌握放样的要点。

但是对花筒雕刻的严格要求决不意味着对雕刻间的严格限制，雕刻间仍应发挥业务专长，主动地保证花筒质量，提高印制效果。

花筒的严格检查是非常重要的，必须建立严格的花筒检查制度。花筒返工、花筒不能及时供应等等，是印花车间的和雕刻间之间最尖锐的矛盾。花筒必须有一定的储备量，决不可现等现用。常常会因为花筒事前未经严格检查，临用时不能应用，印花车不得不停车等待花筒，造成生产脱节。因此在生产准备工作中，保证花筒的供应及质量应该放在首要的地位。

工艺设计一般都由试验室担任。工艺设计适当，不但生产顺利，而且成本省，特别是外销花布，更需要周密而合用的工艺设计。工艺设计必须包括所有应该注意的事项，要做各种必要的试验，例如士林艳兰4G必须加多量的雕白粉及溶解盐才能得良好的色泽，各只染料的坚牢度等等，诸如此类的技术条件一定要摸清楚，决不可粗枝大叶。

所有这些准备工作都是分头进行的，最后必须把它们组织起来，清清楚楚，交给生产车间。要使准备工作发生预期的效果，必须把这些准备工作的内容和要求，深入到群众中去，开各种大小会议，使车间中每个同

志都能了解生产的意图。群众越了解生产的意图，越掌握生产进行中各方面可能提供的准备，就越能够发挥主观能动性，越能够发挥智慧，因而生产也越顺利。所以生产准备工作必须为群众所掌握。负责生产准备工作的人如果只关心技术方面的准备，而不高兴做深入细致的群众工作和思想工作，不高兴把准备工作贯彻下去，那末他的工作就等于没有做。所以我们认为“准备虽好，还要贯彻得好，贯彻虽好，还要执行得好”，如果这样一环扣一环，生产一定能够比较顺利。

生产准备工作中的 几点注意事项

根据我个人的体会，觉得要做好生产准备工作，必须注意下列几点：

(1) 生产准备工作必须走群众路线，防止只由少数几个人来搞。有人认为是既然生产准备工作大多牵涉物资供应和工艺设计等方面，那末就可以由科室及技术人员来搞，不必走群众路线；如果和群众事前多商量，反而会提出过高的要求，结果这样又不好，那样又要修改，反而会弄得没了主意，还是由几个技术人员多加考虑的好。这种生产准备工作必然是少数人纸上谈兵的产物，会有许多漏洞。实际上群众对生产准备工作能提出很多的意见，比如说，我们将一个花样在刻花筒前征求印花工工人的意见，他们就提出，如果能将叶子的尖端改平一些就可以少出刀线，这真是一字之师，这是工人在长期实践中所得出的宝贵经验。因此生产准备工作一定要走群众路线，不要把它看得神秘。

(2) 生产准备工作必须要有集中领导，防止无人负责，各行其是。有些厂自从大破规章制度之后，连生产准备工作也取消了，一切由下面自己去搞。花样来了就交给雕刻间，不再经过集中研究，到了雕刻间以后，雕刻间也不经过集体研究，就交给放样

工放样；物资供应没有总的计划；作业计划形同虚设；工艺过程人人可改等。这种无人负责的现象必然会造成生产上的混乱。生产准备工作应该既有集中领导，又要充分发动群众，广泛征求群众的意见，这样的准备工作才能真正对生产起有利的作用。

(3) 生产准备工作必须紧紧地围绕优质、高产和节约，不能忽视三者中的任何一个方面。例如在花样设计方面，就可以做到既是高产，又是优质和节约，我厂的“天女散花”就是一个很好的例子。“天女散花”是一个创新花样，开创了深色大花人物花样的先声。它照顾优质，因为从花样本身说来，云纹的层次，佩环的飘舞、仙女的面部，造型都很好，只要印制效果在一般水平以上，这个花样就非常突出。这个花样又照顾了节约，因为它虽是大花，却大部份由雪花组成，但看上去又非常丰满，绝无稀疏零落的感觉，从印浆消耗来说，要比普通大花样省得多，而且由于花样全部集中在布幅中央，边上印浆很少，襯布非常节省。这个花样又比较好印，能达到高产的目的。其他在物资供应方面、作业计划安排方面、工艺设计方面等，只要多方面开动脑筋，吸收群众的智慧，一定能全面地照顾优质、高产和节约。

有些看上去毫无特色可言的平凡的花样，如果在生产准备工作中多加注意，仍能印得很好的效果，而赋予新的面貌。相反的，花样虽好，如果生产准备工作不注意，例如云纹层次、雪花稀密等不注意，也会印得轮廓模糊、层次不多、黯淡无神，而成为一个失败的产品。全神贯注，精益求精，平凡的戏也能唱得轰轰烈烈，这是优质的关键，这样的优质那里会和高产及节约相矛盾呢？

(4) 生产准备工作必须始终坚持，不能稍存轻敌思想。对于新的比较复杂的花样，大家都比较注意，生产准备工作做得比

(下转23页)

中国纺织 征求1960年订户

本刊为适应读者要求，进一步提高刊物质量，并减轻读者负担，自1960年一月份起，由旬刊改为半月刊，每月10日、25日出版。每期定价0.20元，每季定价1.20元，全年定价4.80元。欢迎读者逕向各地邮局订阅。



“纺织工业光辉的十年”即将出版

纺织工业在党的领导下，经历了极其光辉的十年，在各个方面都取得伟大的成绩。为了帮助广大读者更好地了解纺织工业十年来高速发展的主要情况，本书蒐集了全国各主要地区纺织工业的建设和发展情况，棉、毛、麻、丝、印染、针织、纺织机械各行业以及科学研究、技术人材培养与职工生活福利等各专题总结性文章共五十余篇，并附有140余幅照片及若干重要统计资料。内容丰富，基本上概括了纺织工业十年来的主要成就，是纺织工业企业、学校、经济科学研究机构、图书馆以及纺织工业广大干部一本重要的参考书和资料书。预计1959年年底以前可以出版，敬请读者注意。

新华书店发行

邮购处：纺织工业出版社发行部

编辑者	中国纺织编辑部	发行者	北京邮局
	(北京东长安街 电话5.6331轉)		纺织工业出版社发行部
出版者	纺织工业出版社	订阅处	全国各地邮局
	(北京东长安街 电话5.6331轉)		纺织工业出版社发行部
印刷者	纺织工业出版社印刷厂	经售处	全国各地新华书店

代号：2-42

每册定价：0.20元



